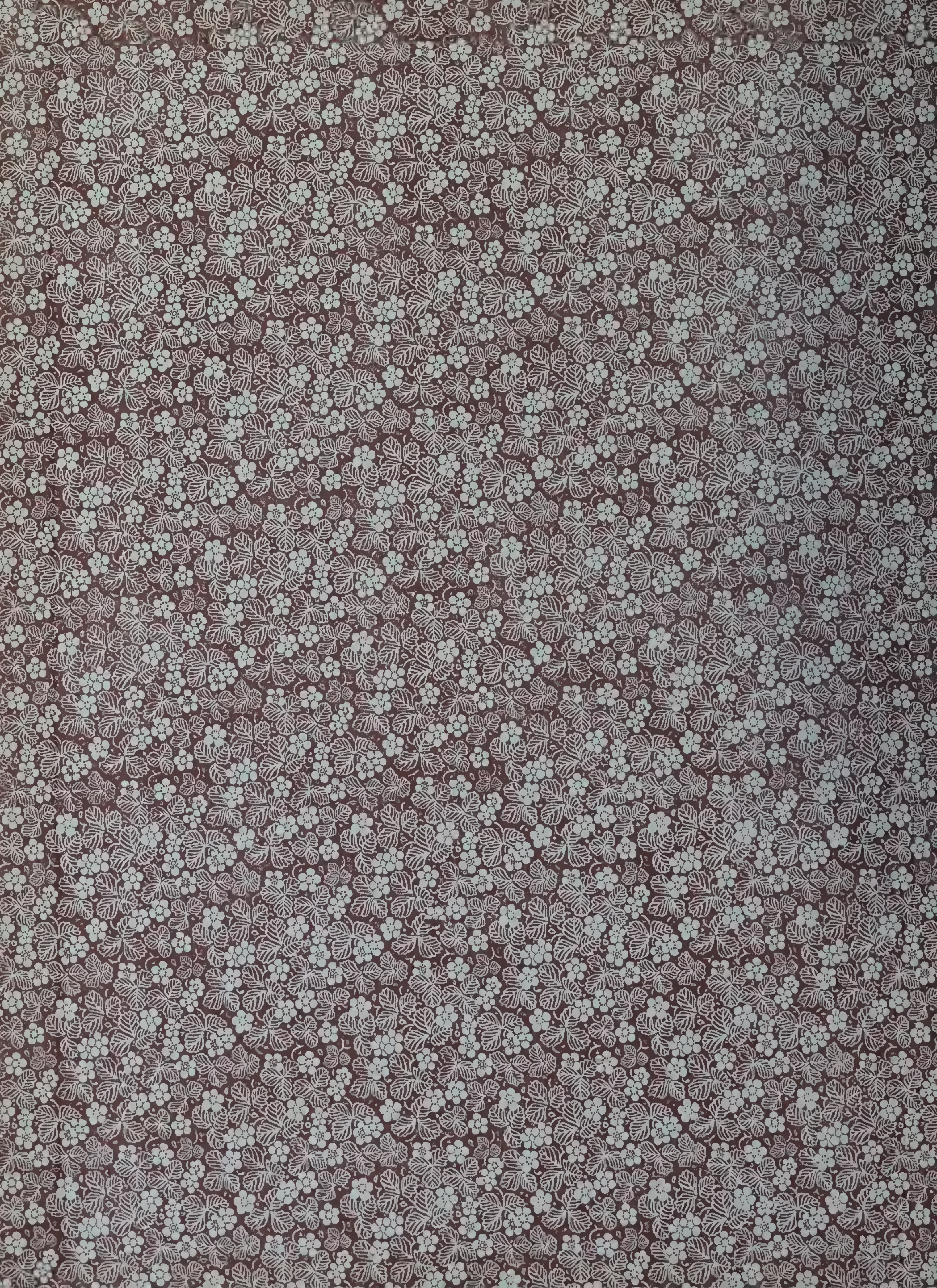
Annuaire Graphique

ATTINGER FRÈRES
ÉDITEURS
NEUCHATEL PARIS

1909







ANNUAIRE GRAPHIQUE



V. Darblay

ANNUAIRE GRAPHIQUE

1909

REVUE ANNUELLE DES ARTS ET
DES INDUSTRIES GRAPHIQUES
PUBLIÉE SOUS LA DIRECTION DE
V. ATTINGER



ATTINGER FRÈRES, ÉDITEURS
Paris, Rue Antoine Dubois 2
Neuchâtel, Avenue du Ier Mars 20





Lettre-Préface.

Messieurs Attinger Frères, Éditeurs,

COMBIEN *j'aurais été heureux de recevoir quelques jours plus tôt les bonnes feuilles de l'*Annuaire Graphique *pour les présenter aux membres de la Commission Parlementaire de l'Enseignement professionnel en France. Ils auraient pu se rendre compte des efforts continus qui sont faits pour l'amélioration de l'instruction professionnelle des ouvriers imprimeurs.*

Je leur avais déjà montré l'organisation de plus en plus rationnelle de l'industrie du Livre. En effet, si nous suivons l'enfant dès son entrée à l'atelier, nous voyons le typographe protégé par un contrat d'apprentissage et par un règlement qui fixe les conditions de travail et de salaire. L'instruction professionnelle qu'il doit recevoir des ouvriers plus habiles, est développée par la lecture progressive d'ouvrages techniques.

Le Questionnaire Typographique *est le Guide des deux premières années ; il permet de connaître plus rapidement les termes du métier et les règles générales typographiques.*

Ensuite, des ouvrages de divers auteurs viennent compléter l'instruction primaire et font des ouvriers instruits et habiles et des collaborateurs précieux pour les patrons qui les emploient.

Il est, en outre, une mesure que je me fais un plaisir de signaler et de donner en exemple aux municipalités des centres industriels. La ville de Bordeaux accorde aux apprentis des bourses qui procurent aux familles nombreuses les moyens de donner aux enfants une solide instruction professionnelle.

Des cours gratuits du soir, sont consacrés au dessin et à la mécanique; le syndicat ouvrier a organisé des cours pratiques de composition et des notes sont remises chaque mois au patron.

Plus tard, les Cercles d'études permettent aux ouvriers de perfectionner leurs méthodes et de se familiariser avec les travaux artistiques; des récompenses sont réservées à ceux qui ont montré le plus de goût et d'habileté.

L'éducation des contremaîtres et des directeurs n'est pas oubliée; des ouvrages ont déjà paru et d'autres sont sous presse qui donnent les conseils les plus pratiques pour l'organisation technique et commerciale d'une imprimerie. — Des méthodes de comptabilité spéciales à notre industrie leur permettent, par l'étude raisonnée des prix de revient, de rendre prospère la Maison qu'ils doivent diriger.

Il est évident qu'ainsi organisé, l'industriel pourra lutter contre la concurrence, en ayant un personnel ouvrier habile, des contremaîtres et directeurs connaissant la profession au point de vue technique et commercial, des comptables spécialisés dans son industrie et enfin, en établissant des prix de revient exacts du travail.

« Voilà, résumée en quelques mots, l'organisation rationnelle qui doit servir d'exemple dans toutes les professions, » comme le disait M. le Député Astier, le dévoué président de la Commission Parlementaire, auteur d'un ouvrage des plus remarqués sur l'enseignement industriel et commercial en France et à l'Etranger.

Votre Annuaire Graphique *sera la Revue annuelle de toutes les manifestations du livre : Méthodes, procédés, documentations, expositions, spécimens d'art, etc. Les maîtres de tous les pays qui ont signé les chapitres si captivants de cet ouvrage, ont conquis depuis longtemps le monde typographique. Je fais des vœux pour qu'en 1910 ils soient plus nombreux pour nous faire connaître les progrès réalisés dans cette admirable profession que nous aimons tous; ils seront sûrs de retrouver les fidèles lecteurs de l'*Annuaire Graphique.

Recevez, Messieurs, mes salutations très empressées.

G. DELMAS,

Président de l'Union Syndicale des Maîtres Imprimeurs de France.

Bordeaux, le 25 avril 1909.

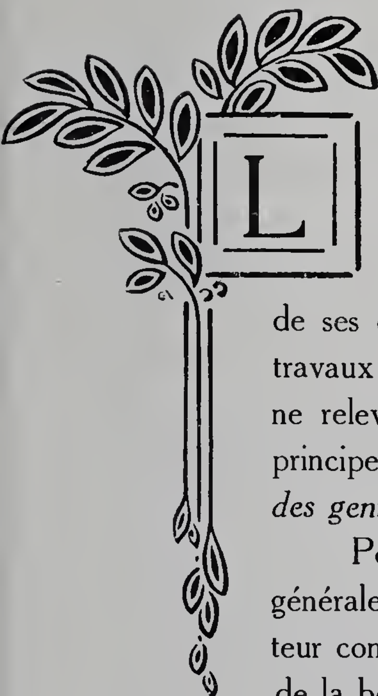
Annuaire Graphique

Revue annuelle des Arts & des Industries Graphiques



Du Titre typographique





LE TITRE, en typographie, est la partie professionnelle qui de nos jours fleurit et progresse, et dont le domaine va sans cesse s'élargissant, constituant d'innombrables variétés : titre du livre et de ses divisions, titres de journaux et de subdivisions d'articles, titres de travaux de publicité, d'impressions commerciales et mondaines; ceci pour ne relever que les classements principaux. Au fond, pour tous les cas le principe est le même; il ne diffère d'application que dans la *distinction des genres* et l'*appropriation au sujet.*

Pour le livre, le *calme,* la *simplicité* s'imposeront toujours d'une façon générale, comme pouvant le mieux s'accorder avec l'état recueilli du lecteur considéré l'esprit au repos; on devra s'y complaire dans la recherche de la beauté de la ligne, la stabilité et l'harmonie de l'ensemble. On réservera la *violence*, le tire-l'œil, pour le journal et ses titres vedettes; on sera *brutal* dans l'annonce, l'affiche-réclame et le prospectus; mais *sobre, clair, précis* dans les travaux administratifs. Enfin l'*élégance* se donnera libre cours dans les impressions mondaines, où la *netteté,* la *pureté de style* des types employés sera — pour longtemps encore — la marque du suprême *bon ton.*

Accompagner d'exemples cette thèse générale dépasserait de beaucoup le cadre d'un simple article et n'entraînerait à rien moins qu'à un cours complet de composition, avec changement de technique pour chaque style, ou plutôt chacune des nationalités du matériel employé; car les foyers de production se sont

aujourd'hui tellement spécialisés, les créations sont devenues si personnelles et de concept si différent entre elles, qu'elles ne supportent pas — ou très difficilement — le mélange; par conséquent leur emploi exige l'observation de méthodes particulières déterminées par la nature des caractères et principalement des ornements conçus pour les accompagner, faute de quoi les *heurts de style* s'amoncèlent et hurlent dans une cacophonie irritante et désastreuse.

Contraint de faire un choix, c'est l'une de ces méthodes que je me propose de décrire dans ce premier volume de l'*Annuaire Graphique;* mais avant de l'aborder, un aperçu rétrospectif du titre typographique mettra au point la question.

Au début de l'Imprimerie, le titre du livre tel qu'on le conçut et qu'on l'établit depuis, n'existe pas. La *page initiale* des premiers livres imprimés n'offre d'autre distinction — à l'exemple de la plupart des manuscrits qu'elle *imite* — qu'une lettre ornée habillée, et, selon que son propriétaire peut s'en offrir le luxe : une ornementation de marge, une enluminure à la main.

C'est à Venise, cinquante ans après l'invention de la typographie, que l'on mit à un livre un titre, avec frontispice, portant désignation du contenu, du lieu, de la date et du nom des imprimeurs. Ce titre orné était placé en tête d'un *Calendario* de Jean de Monteregio, imprimé chez Pictor, Loslein et Ratdolt en 1476.

En France apparaît bientôt l'énoncé de l'ouvrage en caractères gras, de corps double ou triple de celui du texte. A cet embryon de titre vient s'ajouter une de ces capitales dites *manuscrites,* très volumineuses, avec débauche de traits de plume et de fioritures, dans lesquelles la mode de l'époque introduit des figures. Les *lettres historiées* de Jean du Pré pour la *Légende dorée,* sont dans cet ordre très typiques.

En Allemagne, la marche est la même. Le titre de l'*Apocalypse,* d'Albert Dürer, imprimé en 1498, est conçu dans ce même style de gothique fleurie.

Puis, étant donné les progrès de la gravure en taille d'épargne, ainsi que la place de plus en plus importante prise dans le livre par l'illustration, des gravures entrent soudain dans la composition du titre, qui, à partir de ce moment, revêt réellement son aspect de frontispice. Le titre de *La Nef des Fous,* de Sébastien Brandt, imprimée en 1497, à Bâle, par Bergmann de Olpe, imité ou reproduit immédiatement un peu partout, marque cette innovation.

C'est, du reste, sur ce thème que se développa pendant toute la Renaissance le titre frontispice, et tel que nous le voyons traité par Geoffroy Tory (titre de l'*Entrée d'Éléonore d'Autriche à Paris,* 1531), par Jean Cousin et Jean Le Clerc (titre du *Livre de Portraicture,* 1593), par Christophe Plantin, Léonard Gautier, etc., et tel qu'il se poursuit, accaparé par la taille-douce jusqu'à la fin du XVIII[e] siècle.

Néanmoins, au fur et à mesure des progrès de la fonte des caractères, la constitution d'une échelle de gros corps permet de varier l'importance des différentes parties du texte de la page de titre; puis, progressivement, par superposition dans l'axe central de la page, se groupe et s'épure la forme à laquelle on a décerné l'épithète de *classique.* Encore quelque peu lourd et grossier sous le règne de Louis XIV, le titre typographique pendant le cours du XVIII[e] siècle réalise un art délicat et gracieux; puis, pour tout le XIX[e], prend forme et se fixe dans la silhouette amphore ou le verre à pied de la formule Didot.

Mais l'art typographique, né du Livre, développé et porté à son apogée par le Livre, du fait d'avoir servi, lors de ses débuts, à ce qu'on appellerait de nos jours le *lancement* des *Lettres d'indulgences,* s'était vu marqué, très opportunément, du signe précurseur de l'une de ses adaptations principales : la Publicité, que définit si bien la formule : «*enregistrer et répandre*», visant en cela non pas exclusivement les œuvres de la pensée et de l'observation, mais aussi l'*Information,* s'appliquant aux besoins courants de la Société, aux relations mondaines, à l'administration tant d'État qu'industrielle et commerciale, etc.; ainsi la Typographie se vit substituée peu à peu à tous les cas où intervenait avant elle le rôle de la Calligraphie.

Donc, *en marge* du Livre se créa et vécut l'industrie du «*bilboquet*», comportant la confection de multiples catégories d'imprimés, au texte disposé suivant leur nature et leur mission. Il existe de chacune de ces catégories des collections fort curieuses, que des expositions ont fait connaître; personnellement j'eus la bonne fortune d'en pouvoir étudier une inédite, commencée au début du XVIII[e] siècle et entretenue depuis dans une famille parisienne de magistrats; j'y ai trouvé d'intéressantes variétés de circulaires, de notes, de feuilles de comptes, de lettres de mariage et de décès, de cartes de commerçants et de factures aux libellés les plus originaux; toutes ces pièces portant typographiquement l'empreinte du temps.

Plusieurs de ces pièces pourraient aider à fixer les fluctuations de genre de certaines catégories, mais ce qu'il importe surtout de préciser ici c'est *la formule générale du Titre* dans cette famille indépendante communément désignée sous le nom de «bilboquet». Or, on peut observer que jusqu'aux deux tiers environ du XVIII[e] siècle, dans quelque catégorie que ce soit d'imprimés *comportant un titre,* presque invariablement la forme adoptée est celle du *sommaire* de l'époque gothique, consistant à mettre le premier mot ou la première ligne dans un très gros corps et à faire suivre le reste, en retrait, dans un petit corps italique ou romain.

Les graveurs du XVIII[e] siècle produisirent des merveilles de goût; en France, l'élégance des cadres enchâssant certains de ces *sommaires* restera un objet d'admiration. Mais bientôt le matériel de fonderie dut se mettre à l'unisson de la note

générale, et il ne fut pas jusqu'au banal filet de cadre et à la vulgaire accolade qui ne reçurent un décor approprié. Tous les genres d'impressions en faisaient usage et je ne connais pas d'exemple plus typique de cet uniformité de style qu'un «état de frais de sépulture» provenant d'une fabrique paroissiale de Paris — contenu dans la collection dont je viens de parler — où les comptes étaient entourés et les énumérations accoladées des mêmes filets de cadre et accolades fleuries aperçus ornant une édition des poésies les plus licencieuses de l'époque Louis XV.

Avec le XIXe siècle et l'influence prédominante de la Lithographie dans les impressions commerciales et industrielles, se dégage en typographie la formule du *titre à manchettes symétriques,* à trois justifications, avec ligne cintrée en tête, puis l'effet dit de *la ligne en travers.*

C'est sous cet aspect, c'est dans cet état que le titre classique prend contact avec le mouvement rénovateur moderne, dont il a à supporter les assauts.

Y succombera-t-il ?

Certainement non ! car son principe est logique, par conséquent viable. Dans sa lutte avec ses concurrents — *nés de besoins nouveaux inhérents à notre époque* — il *se fera* ce qu'on appelle vulgairement *les muscles,* s'infusera un sang nouveau... pour tout dire : il se régénèrera, perdra de sa sécheresse, s'assouplira et *repartira pour une nouvelle étape, en société, cette fois, de compagnons,* dont le cortège, quoique bariolé, n'excluera pas pour cela l'harmonie.

Dans ce cortège, nous voyons figurer les *manières de concevoir* et *d'interpréter* anglo-américaine, allemande, viennoise, italienne, belge même, ayant toutes à leur tête un ou plusieurs promoteurs, soit de dessins de lettres ou d'ornements, de dispositions ou d'applications : En Angleterre, c'est William Morris, Pisarro; aux États-Unis, Devine, Bradley; en Allemagne, Georges Schiller, Bernhard Pankok, Eckmann, Peter Jessen; en Autriche, Maurice Novotny; en Belgique, Roosen; en Italie, Bertieri, etc.; en France, enfin, Grasset et Auriol, chefs d'école dans toute l'acception du terme, auteurs de caractères et d'ornements, voire de toute une typographie, dont je dus au seul privilège de mes fonctions dans la fonderie créatrice l'honneur de combiner les premières applications.

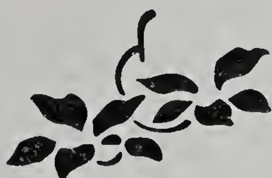
Or, il peut être curieux d'observer comment — en dehors très souvent des intentions de leur auteur, *et presque avec le seul sens des traditions typographiques* — les pièces décoratives de cette production moderne française trouvèrent leur emploi, en même temps que les principes de dispositions auxquels elles conduisirent.

Du reste, ce n'est pas autre chose que l'exposé de ces pratiques personnelles, réunies pour la première fois, que j'offre aux lecteurs de l'*Annuaire Graphique* dans le *Bref résumé* suivant *des Principes de la Typographie des Groupes.*



Les Principes
de la Typographie des Groupes

École Française



26



10

BREF RÉSUMÉ

20

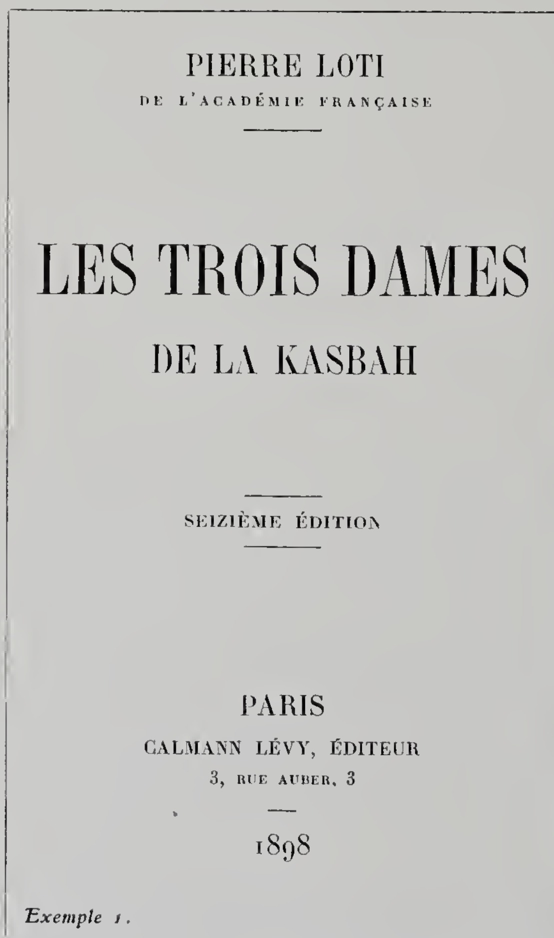
De *conception,* d'*exécution* et de *destination* différentes de celles qui présidèrent à la confection du *matériel classique,* ainsi qu'à l'établissement du *code* de ses règles d'emploi, les créations typographiques modernes n'ont de point commun avec celles de la période précédente *que leur égale prétention à la réalisation d'un style d'époque;* et se trouvent vouées, par conséquent, à des *applications adéquates.*

Je constate qu'aujourd'hui le fait *ne se conteste plus,* et que si, parfois, l'on ne fait pas *neuf* avec le *nouveau...* c'est qu'on ne s'y ingénie pas... qu'on ne... soupçonne pas le pouvoir faire; ou, plus exactement, parce que... l'occasion d'apprendre ne s'est pas présentée.

De même que je me suis créé une *méthode de préparation de travail* avec le *croquis-calque;* de même *j'ai cherché et réalisé quelques bases d'emplois* à l'usage du matériel français moderne. Il ne m'a pas encore été permis de présenter dans son ensemble la série des *modèles parlants* que je destinais à seconder l'initiative des praticiens; j'entends de ceux qui passionnément s'entraînent à des recherches d'applications du matériel typographique en vue d'acquérir le bagage indispensable *à qui prétend réellement vivre désormais de la profession de typographe.* Néanmoins, malgré la brièveté voulue dans laquelle il se présente, le résumé d'observations de pratiques ci-après, dépouillé de tous développements parasitaires, suffira, je l'espère, à éveiller l'attention de ces *piocheurs.* Puisse-t-il quelquefois les sortir d'embarras et aider — en France tout au moins — au logique triomphe des adaptations de terroir.

I

Le *titre classique,* formule Didot, consacré par plus d'un siècle de pratique, s'exécute comme l'on sait en superposant toutes les lignes dans l'axe de la page, où, de *longueurs* et de *forces alternées,* elles apparaissent pour ainsi dire comme



PIERRE LOTI

DE L'ACADÉMIE FRANÇAISE

LES TROIS DAMES

DE LA KASBAH

SEIZIÈME ÉDITION

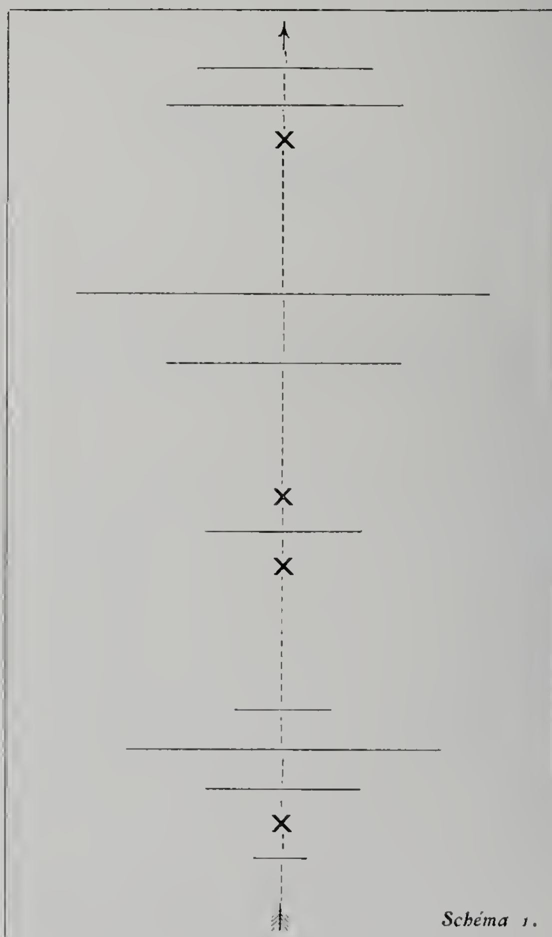
PARIS

CALMANN LÉVY, ÉDITEUR

3, RUE AUBER, 3

1898

Exemple 1.



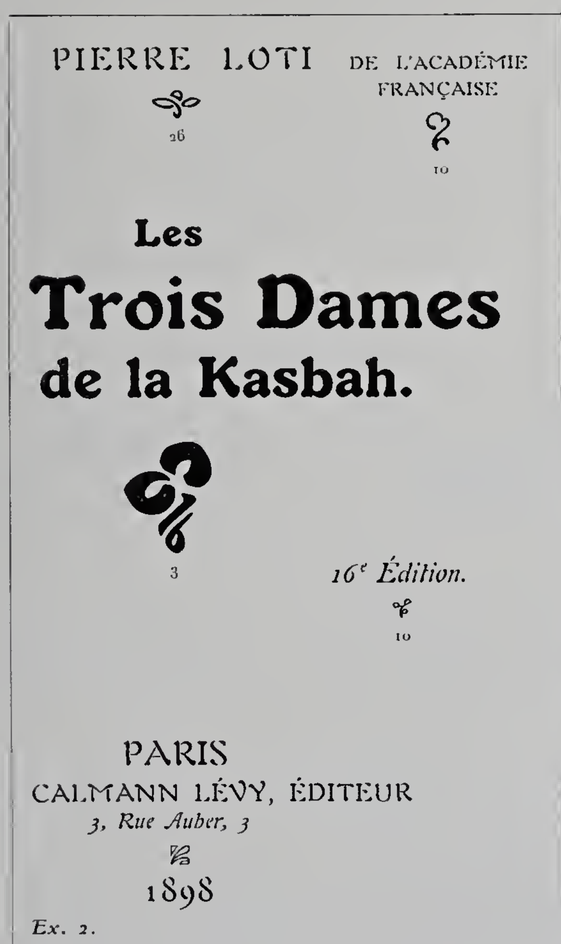
LE TITRE CLASSIQUE ET SON SCHÉMA, d'après la description ci-dessus.

enfilées dans une *tige de soutien,* sur la hauteur de laquelle des filets, jouant le rôle de *bagues d'arrêt,* opérent la *répartition des groupes.* (Ex. 1.)

Dès mes premières applications de matériel moderne je me rends compte de l'impossibilité de tout traiter avec cette invariable pratique de l'*empalement* indéfini.

Insuffisamment servi par la seule utilisation de la justification unique, et remarquant sur la surface des pages, dans les dentelures, les crevasses profondes formées par les lignes inégales du titre à axe central, des espaces perdus — par conséquent

libres — que la multiplication des vedettes de tous ordres, graduellement introduites dans les textes, ne demandent qu'à utiliser; ayant en outre à déterminer *le rôle* des pièces d'un décor entièrement nouveau, sans rapport aucun avec les types usités dans la formule classique; pour ces causes primordiales, ces *conséquences d'époque,* pourrais-je dire : *je m'applique à multiplier les justifications.* Puis, empruntant à l'architecture ses élémentaires procédés, suivant les cas : je *soutiens,* je *suspends* ou *j'accole;* et c'est en cela strictement que réside toute la particularité de ma méthode.


PIERRE LOTI DE L'ACADÉMIE FRANÇAISE

26

10

Les

Trois Dames

de la Kasbah.

3

16ᵉ *Édition.*

10

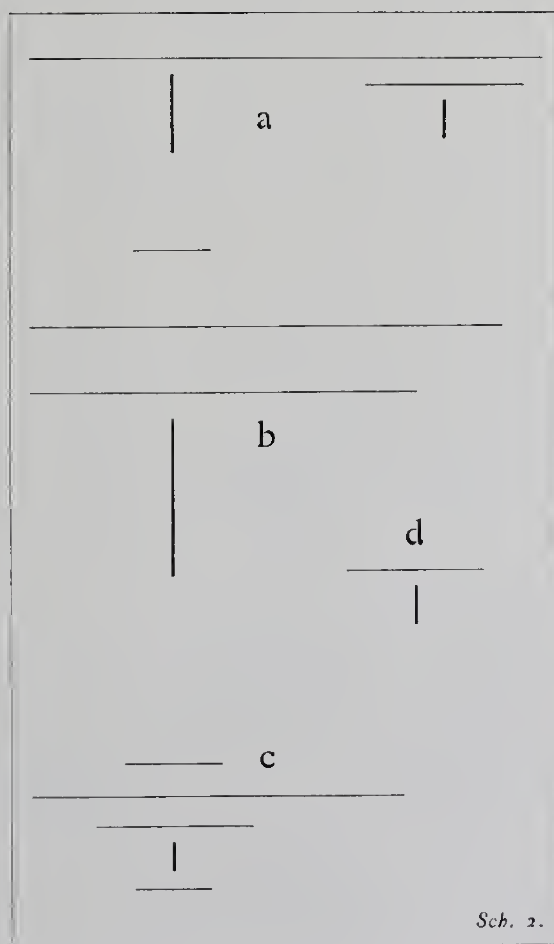
PARIS

CALMANN LÉVY, ÉDITEUR

3, Rue Auber, 3

1898

Ex. 2.



INTERPRÉTATION DU TITRE CLASSIQUE EN TYPOGRAPHIE DES GROUPES avec schéma de construction.

Or, il résulte de cette pratique que : n'étant plus astreint pour la consolidation de mes compositions à l'obligation du *pivot* classique, j'acquiers la liberté de fractionner mes phrases et de les répartir sur toute la surface de la page au gré de ma fantaisie, ou, plus exactement : conformément aux exigences du matériel à ma disposition, à la nature du sujet à traiter, ainsi qu'à sa destination. D'où : l'expression de *jeté de groupes* appliquée à la pratique, et celle de *Typographie des Groupes* prise comme dénomination de cette méthode de travail.

L'emploi exclusif de l'*axe central classique* ramène toute traduction de texte à un *moule uniforme;* le *jeté de groupes,* au contraire, conduit à la *variété infinie* ainsi qu'à de réelles appropriations. Néanmoins, comme pour tout ce qui se rattache aux lois de l'harmonie et de la stabilité : la pratique, l'exercice de cette variété d'effets, ne va pas sans l'*établissement* et la *rigoureuse observation* de certaines règles de principe; et c'est ce qu'il est important de démontrer en mettant tout d'abord en regard de la formule classique *(exemple 1)* celle de ma méthode qui y correspond : formule renfermant également tous les éléments de construction d'un titre ordinaire tant au point de vue du texte que de la structure générale. *(Ex. 2).*

Or, de la comparaison de ces deux modèles, il ressort avec la plus complète évidence : que le groupement général dans l'axe central, l'emploi des filets, l'observation des proportions de dimension et le galbe de la forme amphore ou du verre à pied à bords évasés, *qui réalisent* dans le *titre classique* les *conditions* de *stabilité,* de *division du texte* et d'*harmonie générale,* sont des RÈGLES DE PRINCIPE qui *disparaissent* ou se *modifient* totalement dans le *titre en jeté de groupes,* lequel se *différencie* précisément du premier par sa *multiplication* des axes d'assise, son *exclusion* totale des filets de séparation *(maigres,* à *gouttière,* de *cadre* et *anglais);* par sa recherche, enfin, de l'*harmonie* dans la régularité de la *silhouette triangulaire,* et de sa *stabilité* dans la délimitation de trois côtés du rectangle de sa surface.

Aussi l'exemple 2 ne présente-t-il pas, — comme avant tout examen on le pourrait parfois supposer — un arrangement de simple fantaisie, mais bien un ensemble dont chaque groupement de texte se combine et s'adapte suivant des règles fixes et des principes nettement établis. Sa décomposition en cinq parties ou *groupes,* s'énumère comme suit :

1° a, *groupe de tête à suspension;* 2° b, *groupe console;* 3° a, b, *groupe potence;* 4° e, *groupe de base;* 5° d, *groupe cul-de-lampe.*

Ces groupes représentent dans ma méthode deux divisions des éléments constitutifs qui la caractérisent: la famille des *groupes suspendus* et celle des *groupes supportés;* la troisième famille est formée des *groupes appuyés,* dont aucun spécimen ne figure dans cette première démonstration.

Les exemples qui vont se succéder — sommaires mais néanmoins très explicites — montreront *que les groupes composant ces différentes familles se peuvent employer* ISOLÉMENT. Leur réunion, leur assemblage — et c'est ce qui enrichit la méthode d'une source d'*imprévu* dans les arrangements — ne sont nullement astreints à une formule type; les nécessités du texte, les exigences de l'emplacement, du format, l'introduction de clichés, d'ornements de différentes formes, appellent et commandent des interprétations variées auxquelles on peut toujours satisfaire par le concours des trois familles de groupes *comportant des dispositions pour tous les cas.*

Pour faciliter les recherches d'emploi et de mise en place, j'innove dans la présente étude un procédé de travail dont je démontre la pratique et l'usage en accompagnant chaque *groupe-type* de son *schéma de construction*. Par ce moyen — très simple comme on en va juger — j'espère frapper efficacement la mémoire des praticiens et parvenir à y loger, sous la forme sommaire d'un tracé de quelques lignes, la *silhouette* et l'*ossature* des diverses formes de groupes, puis constituer de la sorte les éléments suffisants pour la préparation du schéma de disposition d'un texte, et réaliser ce que j'appellerai : « l'avant-croquis de composition ».

Un exemple mettra de suite la chose au point. Prenons le cas suivant. Texte à disposer : annnonce pour indicateur de chemins de fer ; dimensions : 40 × 115 $^{m}|_{m}$. *« Roubaix, grand hôtel du Nord et du Centre, place Hoche et boulevard du Nord, Ch. Rolin, propriétaire. Auto-garage. Salles de bains. English spoken. »*

Les opérations suivront dans l'ordre des modèles ci-dessous : 1, *schéma ;* 2, *croquis-calque ;* 3, *composition :*

1. — SCHÉMA



2. — CROQUIS-CALQUE



3. — COMPOSITION



Ex. 2 bis.

Comme préambule il me paraît encore utile d'ajouter ceci : si mon procédé de *Croquis-Calque* — que je fais précéder aujourd'hui du *schéma de structure* — a pu se généraliser et contribuer au développement de différentes méthodes de dispositions du matériel moderne en même temps que dans l'enseignement technique il réalisait un notable progrès, je dois surtout le signaler ici comme le générateur initial de ma *pratique du jeté.* Sans lui, sans son concours, il m'eut été matériellement impossible de réaliser aussi promptement que je l'ai fait la stabilité de mes formules et d'en vulgariser l'application ; il peut et doit même être considéré comme partie intégrante de la *Typographie des Groupes,* qui ne saurait exister ni prospérer sans son usage.

Du reste, rien n'est plus facile que le contrôle de l'action du *Croquis-Calque* dans l'élaboration et la mise au point d'une composition en *jeté de groupes ;* ce résumé de méthode étudié, chacun pourra la tenter et se convaincre : qu'enfantine au moyen du calque préalable, l'exécution devient presque impraticable de quelqu'autre manière qu'on s'y prenne ; et cela pour nombre de raisons aussi capitales que celles des *réserves de blancs,* des *prises de justifications,* des *repérages d'axes,* des *reprises de stabilité,* etc., etc. (1).

Pour tirer profit de l'étude qui va suivre, il est donc *obligatoire* de pratiquer le *Croquis-Calque* (2) et de l'utiliser dans l'ordre indiqué ci-dessus.

Voici du reste, succinctement, la façon de procéder pour l'établissement d'un croquis-calque. Un texte à imprimer étant donné et sa destination connue : découper au format choisi une feuille de pelure et délimiter par quatre traits de crayon la surface dans laquelle devra se jouer la composition, faire alors une analyse mentale du texte, puis examiner les appropriations possibles de matériel et esquisser — ainsi que le montre l'exemple 2 bis — un schéma de groupement et de mise en place, auquel on parvient en promenant sa pelure sur l'ensemble des ornements et des caractères que l'on possède et dont, préalablement, on aura eu soin de se munir d'épreuves (de préférence en collection ou en alphabet, mais aussi bien en applications). Ce schéma adopté, on exécute définitivement le croquis en préparant une nouvelle feuille de pelure, sur laquelle, par transparence, les principaux motifs décoratifs sont mis en place et calqués ; on passe ensuite aux lignes de texte dont on marque l'emplacement par un trait au dos de la pelure, permettant l'alignement régulier des lettres que l'on calque une à une, en se repérant précisément sur ce trait et en ayant soin d'observer l'*approche* particulière au caractère. L'opération se répète jusqu'à complet achèvement : jugeant d'abord par transparence de l'effet du caractère ou de l'ornement, en marquant l'emplacement, tirant un trait au verso et calquant ensuite au recto.

(1) Voir : *Le Style Français en Typographie Moderne ;* album Peignot, 1901.

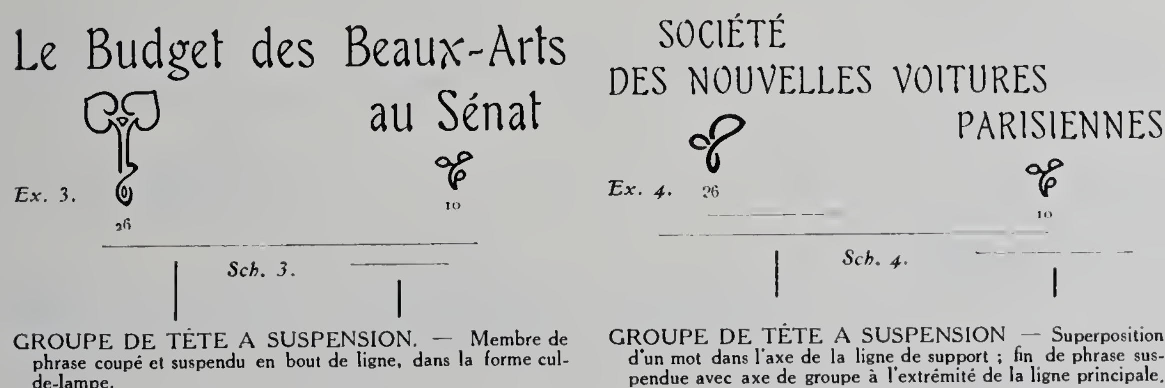
(2) *La Pratique du Croquis-Calque typographique en 20 exemples* et *Conférence sur le Croquis-Calque ;* Paris, 1903 ; 2 plaquettes in-16 jésus, prix : 40 cent. G Peignot et Fils, 14, rue Cabanis, Paris.

Le modèle bien établi, on passe la gomme sur tous les tracés du verso, donnant par cette toilette le dernier relief au travail avant de le soumettre à l'acceptation; pour plus de détails, du reste, voir les études spéciales indiquées en notes; les deux plaquettes particulièrement seront faciles à se procurer.

Et maintenant, munis de ce bagage indispensable on pourra aborder avec fruits l'analyse suivante des *groupes de l'exemple 2.*

A. Groupe de tête à suspension.

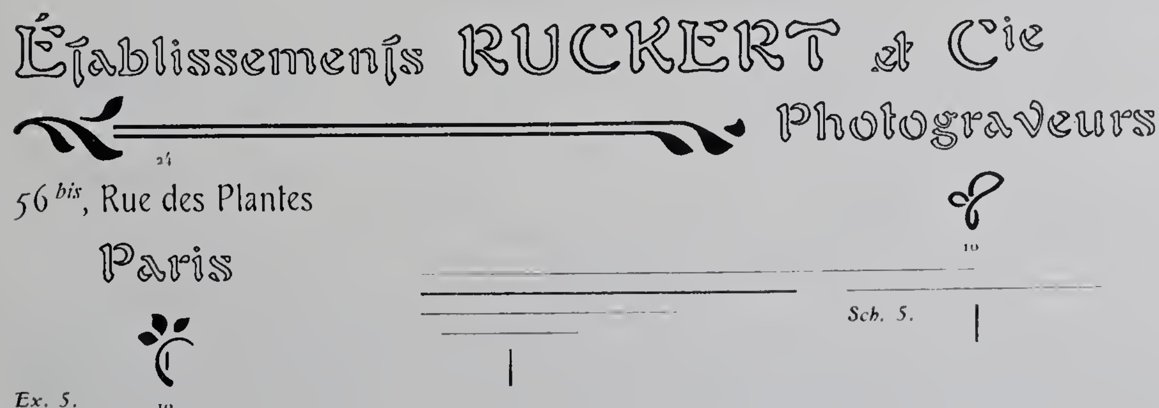
C'est celui formé d'un texte trop long pour tenir sur une seule ligne et dont on retranche, soit au commencement, soit à la fin — même aux deux à la fois — un membre de phrase pour le *supporter* ou le *suspendre* en tête ou en bout de ligne. Exemple :



GROUPE DE TÊTE A SUSPENSION. — Membre de phrase coupé et suspendu en bout de ligne, dans la forme cul-de-lampe.

GROUPE DE TÊTE A SUSPENSION — Superposition d'un mot dans l'axe de la ligne de support ; fin de phrase suspendue avec axe de groupe à l'extrémité de la ligne principale.

A l'aide d'un *filet décoratif de soulignement,* cette disposition accentue encore sa dénomination de *groupe de tête,* et si l'on s'en sert pour une raison sociale, par exemple, l'adresse de celle-ci, disposée en cul-de-lampe, peut fort bien — comme dans le modèle ci-dessous — remplir l'office de motif de soutien :



GROUPE DE TÊTE A SUSPENSION avec filet de soulignement et cul-de-lampe de texte disposé en support à gauche.

B. Groupe console.

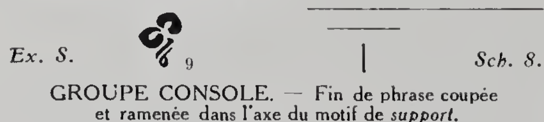
Il se charpente exactement suivant la figure dont il porte le nom. Dans le titre général, il se *soude* avec le groupe de tête pour former l'*équerre* et amorcer la forme *potence* que termine le *groupe de base*. (*Schéma 2 : a, b, c*). Isolément, il permet les constructions suivantes, s'appliquant à toutes les catégories d'imprimés.

Feuille d'Automne.



GROUPE CONSOLE A UNE SEULE LIGNE
avec schéma de construction.

LA CONSOLIDATION
de la Rente.



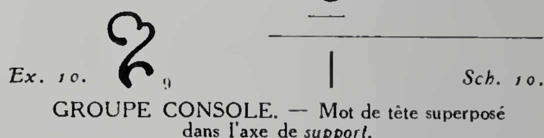
GROUPE CONSOLE. — Fin de phrase coupée et ramenée dans l'axe du motif de *support*.

La Réception
de l'Ambassade d'Espagne.



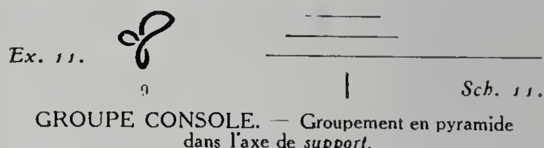
GROUPE CONSOLE. — Coupure en tête de la ligne principale. Sous-titre avec séparation dans l'axe du motif de support.

Le
Recrutement Régional.



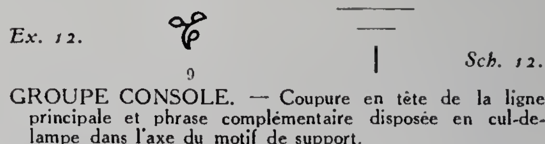
GROUPE CONSOLE. — Mot de tête superposé dans l'axe de *support*.

CARTES
PROGRAMMES
MENUS & TÊTES DE LETTRES



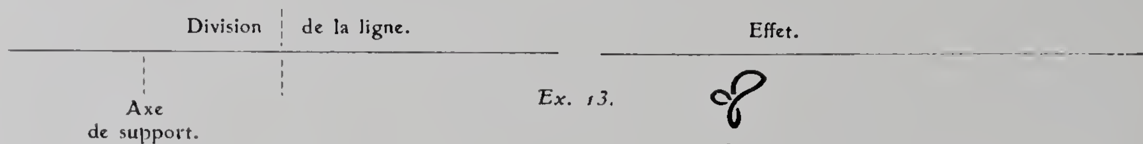
GROUPE CONSOLE. — Groupement en pyramide dans l'axe de *support*.

NOUVELLE
AGENCE COMMERCIALE
Rue de Rivoli, 18
PARIS



GROUPE CONSOLE. — Coupure en tête de la ligne principale et phrase complémentaire disposée en cul-de-lampe dans l'axe du motif de support.

Remarque importante. — En principe, l'axe de support du *groupe console* se fixe *au centre de la première moitié de la ligne principale.* Exemple :



C. Groupe potence.

Combiné avec le *groupe de tête*, le *groupe console* prend un développement considérable, qui permet de réaliser la construction de tous les en-têtes possibles. Cette nouvelle disposition prend le nom déjà cité et très logique de *groupe potence*.

Exposition Internationale & Coloniale
de Marseille.

24

Rapport

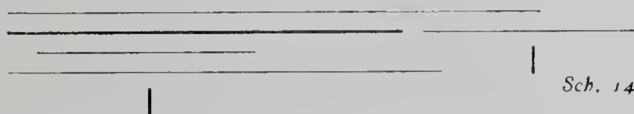
10

de la Commission des Diplômes.



Ex. 14.

9



Sch. 14.

GROUPE POTENCE. — Assemblage du *groupe de tête à suspension* et du *groupe console*. Remplacement dans le groupe de tête de l'ornement support vertical par un filet décoratif de soulignement. Emploi isolé également des parties *a* et *b* du Schéma 2.

COMPAGNIE
DES
NOUVELLES MINES ARGENTIFÈRES
DE
RIO-DE-JANEIRO
(Brésil)



26



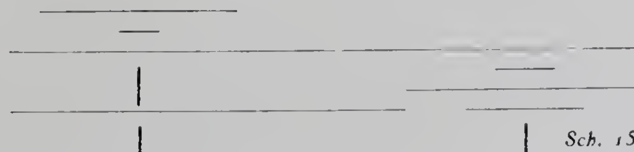
10

Émission d'Obligations.



Ex. 15.

9



Sch. 15.

GROUPE POTENCE. — Même assemblage que dans l'exemple 13, avec *développement des extrémités du groupe de tête.*



30

M. et Mme DESTANG

TÉLÉPHONE
623.36



10

PROFESSEURS DE DANSE

Paris, *14, Rue Richer.*

5

Leçons Particulières.
Classe d'Ensemble.



Ex. 16.

3

JETÉ DE GROUPES FORME POTENCE. — Modèle placé ici pour sa *forme* seulement. C'est une application générale des principes en analyse sur laquelle il faut passer pour l'instant et n'y revenir qu'après achèvement de la lecture de cette étude.

D. Groupe de base.

Ce nom se justifie par le rôle que joue le groupe dans la combinaison *a, b, c, Sch. 2 ;* il perd cette dénomination dans les emplois où son usage isolé l'entraîne.

EN VENTE
A LA LIBRAIRIE ATTINGER Fres
20, Avenue du 1er Mars
NEUCHATEL


9

Ex. 17. — *Sch. 17.*

GROUPE DE BASE. — Transformation en *groupe console.*


1

EN VENTE
A LA LIBRAIRIE ATTINGER Fres
20, Avenue du 1er Mars
NEUCHATEL

Ex. 18. — *Sch. 18.*

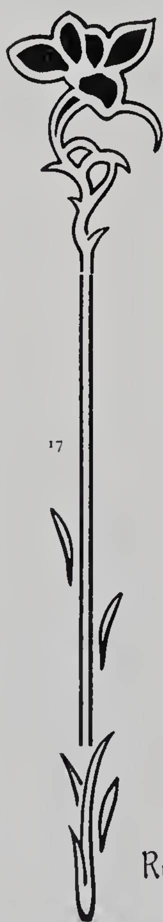
GROUPE APPUI-TEXTE. — Transformation d'un *groupe de base.*

Pour la simplification des démonstrations de ce résumé de méthode, j'introduis ici — étant donné leur parenté avec la forme *appui-texte* incidemment présentée — la catégorie des *groupes appuyés,* se pratiquant en dehors des formules en analyse.

Voici ces groupes, au nombre de deux, dans leur état type, greffés sur l'ornement de marge d'un titre de catalogue (Ex. 19).

Comme dans l'exemple 2, chacun de ces groupes se *dispose isolément* et se *consolide* à l'aide d'ornements de *support.*

Prix-Courant
des Vins de Table
ROUGES, BLANCS, vieux,
en fûts et en bouteilles.


17


9

SIMON et FILS
Rue du Faubourg-Poissonnière, 70, PARIS


3

Ex. 19. — *Sch. 19.*

GROUPES APPUYÉS. — Application et schéma.

HORS CONCOURS
PARIS
26 1900

Ex. 20. — *Sch. 20.*

GROUPE APPUYÉ DE TÊTE et schéma.

NOUVELLE PLUME
A L'USAGE DES LITHOGRAPHES


3

Ex. 21. — *Sch. 21.*

GROUPE APPUYÉ DE BASE avec schéma.

LA PLUS HAUTE RÉCOMPENSE

26
pour Créations
Modernes.


19

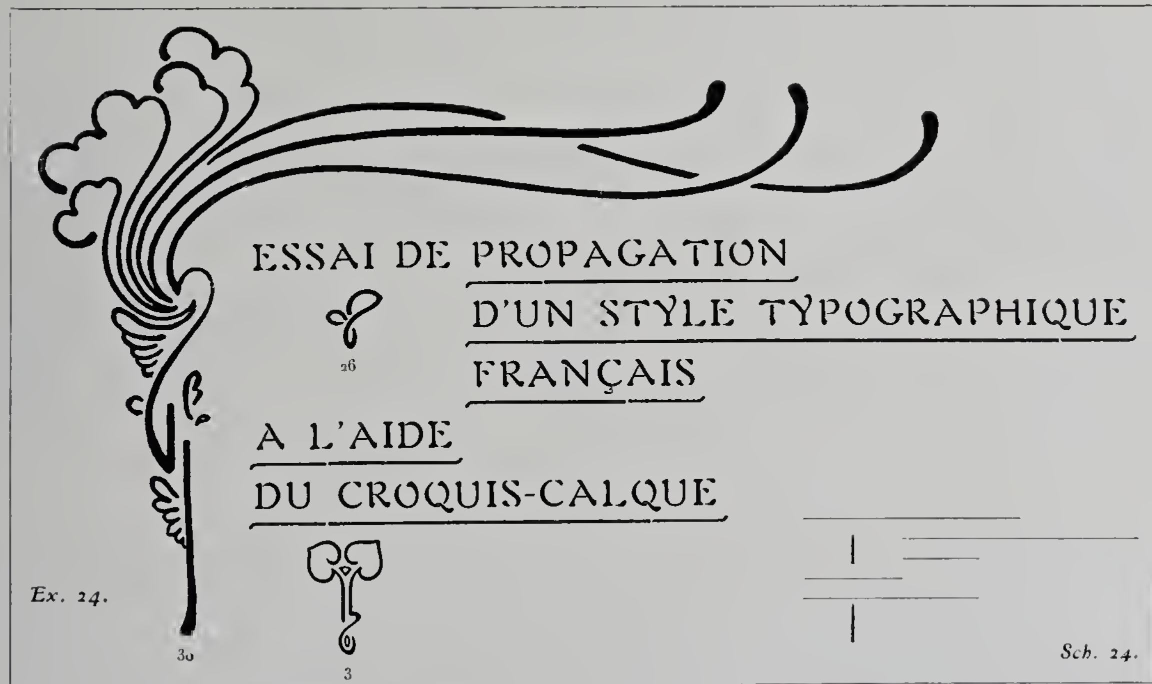
Ex. 22. *Sch. 22.*

GROUPE APPUYÉ DE TÊTE. - Autre exemple plus développé.

NOIRS
& COULEURS
DÉPOT DE BRONZES

Ex. 23. *Sch. 23.*

GROUPE APPUYÉ DE BASE. — Autre exemple sans ornement, pour *stabilité* dans l'angle gauche d'une composition.



GROUPES APPUYÉS. — Combinaison d'*appuyés de tête* et de *base*.

Watteau
Fragonard
Lancret
et
leur École.


3


10

Ex. 25. *Sch. 25.*

APPUYÉ DE BASE. — Autre exemple agrémenté d'un pendentif cul-de-lampe. Ce groupe repose sur l'*ornement de base* de la forme la plus caractérisée.

DE LA
FABRIQUE
G. PARDON & FILS
PARIS


9

Sch. 26. *Ex. 26.*

GROUPE APPUYÉ. — Disposition sans autre concours qu'un léger ornement console à la base.

Il ressort clairement de ces exemples que les *groupes appuyés* jouissent de la plus grande liberté de formation et laissent une large place à l'initiative. Du reste, s'ils sont susceptibles, comme tous les autres, de constituer *la vedette* d'une composition, il est plus exact de constater que les services qui leur seront demandés

porteront davantage sur le *renfort de stabilité,* le moyen de *masquer un blanc,* de *corser un autre groupe,* etc.; car on peut dire d'eux qu'ils se font les sauveurs de tous les cas embarrassants.

E. Groupe cul-de-lampe.

Cette forme, assurément, ne peut se donner comme nouveauté, il s'en faut de beaucoup! Le triangle, symbole divin, partant d'éternelle jeunesse, ne fut-il pas dans l'Art, à toutes les époques, comme la clef de l'élégance suprême et du rajeunissement? Le titre du Livre lui doit ses principales beautés! Or, loin de chercher à l'en exclure, j'avoue au contraire l'avoir choisi d'instinct comme *base* et *unique ossature* de mes groupements.

16ᵉ ÉDITION
Ex. 27.
10
Sch. 27.

Sch. 28.
E. Grasset
Directeur
Ex. 28.
10

Par
OCTAVE MIRBEAU
de l'Académie Goncourt
Ex. 29.
10
Sch. 29.

GROUPES CULS-DE-LAMPES et schémas de formation.

Du reste, au nombre des praticiens m'ayant fait l'honneur de suivre jusqu'ici ma démonstration, il en est peu qui n'aient discerné et caractérisé depuis longtemps le *triangle* comme *principe générateur* de mes dispositions de textes, *opérant* dans les titres — au commencement et à la fin des lignes principales, par exemple — par l'*action facile d'un simple glissement* ainsi que l'établissent les schémas 30 et 31 ci-dessous.

SYNDICAT FINANCIER
DE PARIS
26
Ex. 30.

Sch. 30.
Triangle dans l'axe de support.

Glissement de gauche à droite.

LE
NOUVEAU
SYNDICAT FINANCIER
DE PARIS
10
Ex. 31.

Sch. 31.
Triangle dans l'axe de suspension.

LE TRIANGLE, PRINCIPE GÉNÉRATEUR DES GROUPES. — Exemple du *cul-de-lampe,* facultativement *support* ou *suspension* par simple glissement.



II

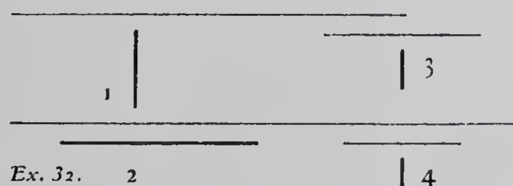
Ces éléments de méthode, quoique d'importance capitale par le cycle complet qu'ils embrassent, sont néanmoins insuffisants pour permettre de marcher librement et avec assurance dans la voie des dispositions nouvelles : notamment, pour assurer le fini d'exécution en réalisant *l'unification* des diverses parties d'une composition.

Combinés ou pris isolément, il ne faut voir en ces premiers matériaux que des coupes de charpentes, des carcasses, si l'on veut, destinées à recevoir un revêtement, une parure, appropriés aux cas particuliers de leurs différents emplois. Et, de même qu'une toile, un marbre, les différentes parties décoratives d'une façade, préparés *en gros œuvre* par des mains étrangères, ne prennent de valeur réelle qu'après avoir reçu la patine du maître, qui, par l'ajouté de détails souvent infimes, met au point, anime l'œuvre, lui imprime le cachet de personnalité qui en fait tout le prix; de même aussi, pour la coupe brute de mes groupes, l'art de les parer, de réaliser l'harmonie entre eux, d'assurer en un mot leur parfait équilibre, réclame un complément d'observations auquel je vais m'efforcer de satisfaire.

Sur ces données élémentaires de disposition typographique des textes, et pour qu'elles puissent recevoir dans toute leur ampleur les développements qu'elles comportent, vient se greffer la loi, de régénération constante, qui veut que LE GROUPE DÉTERMINE L'ORNEMENT et cela au même titre et par le même fait physiologiquement constaté voulant que la *fonction crée l'organe.*

Cette loi du reste se vérifie tout au long de l'exposé qui précède, dont un renouvellement d'analyse ne sera pas superflu.

OSSATURE DU *GROUPE DE TÊTE :*



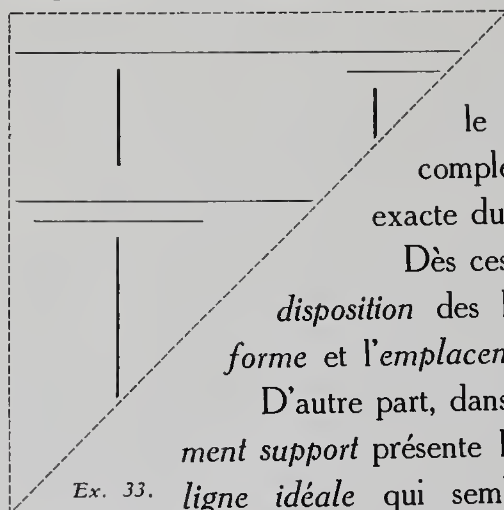
Ex. 32.

1, 2, parties *support* ; 3, 4, parties *suspension.*

Le *groupe de tête,* on l'a vu, comporte deux ornements aussi distincts qu'indispensables à sa construction, car il est évident que 1 et 2, qui assurent la consolidation du groupe, sont *supports* au même titre que l'*aisselier* d'un faîtage, la *potence* d'une enseigne ou la *console d'appui* d'un balcon, et que 3 et 4, logiquement imposés par la disposition en cul-de-lampe, se font l'équivalent de la *pendeloque finale* d'un lustre, d'une suspension, du *gland central* d'une dent de baldaquin, dont le cul-de-lampe est l'exacte figure.

Une différence seulement est à observer dans le choix de l'ornement 1, suivant que le groupe qu'il soutient fait partie d'une combinaison ou qu'il reste isolé, c'est-

à-dire tenu de se compléter lui-même; dans lequel cas il est nécessaire d'augmenter l'importance de l'ornement support dans son développement vertical, de façon à placer sa base un peu au-dessous de celle du groupe pendentif, ce qui doit s'éviter lorsque le *groupe console* vient lui servir d'appui et de complément pour silhouetter l'*équerre* parfaite, formule exacte du groupe ainsi constitué, dit *potence.*



GROUPE POTENCE
Délimitation schématique et formation du groupe.

Dès ces premiers exemples il ressort nettement que la *disposition* des lignes et l'*assise* du groupe COMMANDENT la *forme* et l'*emplacement* de l'ornement.

D'autre part, dans le *groupe console* isolé, le type de son *ornement support* présente l'indication caractéristique de son rôle dans la *ligne idéale* qui semble s'en prolonger sous le titre supporté *(ex. 34),* base d'appui qui donne au groupe une *assise* comparable à la console architecturale d'un encorbellement.

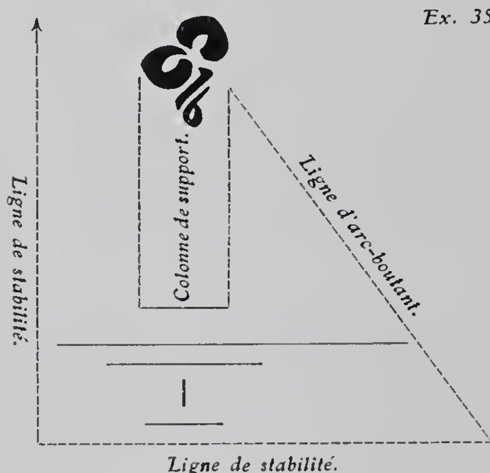


Ligne idéale de support.

Ex. 34.

GROUPE CONSOLE. — *Ligne idéale* reliant l'*ornement console* au groupe *supporté.*

On voit ensuite que le *groupe de base* ou titre combiné *(ex. 2),* ne comporte pas d'ornement, mais qu'il constitue par lui-même un *contre-boutant* à la colonne de support partant de l'ornement final du groupe potence pour venir reposer sur la première ligne de base; et qu'*isolé,* et sans rien changer à sa disposition, ce groupe devient *console* par l'ajouté dans son axe d'un ornement approprié *(ex. 17);* puis *appui-texte* par l'alignement général à gauche des lignes qu'il contient *(ex. 18).*



GROUPE DE BASE. — Délimitation schématique des points de consolidation du groupe *(ex. 2.).*

La cinquième formule de l'ex. 2, dite *cul-de-lampe,* trouve sa définition dans les explications du pendentif de tête *(ex. 32).*

Je me résume donc: Ne trouvant pas dans le procédé d'unique superposition dans l'axe central et de division du texte à l'aide des classiques filets étagés sur la hauteur de la susdite colonne d'axe, la liberté réclamée par le matériel moderne que j'avais à mettre en valeur, je dus chercher des dispositions de remplacement, puis trouver les moyens de les fixer et de consolider leur ensemble, soit: *constituer une*

stabilité nouvelle. J'y parvins avec des formules de groupes à base triangulaire, dont la structure nécessita l'appropriation de pièces de consolidation que réalisèrent les admirables créations de George Auriol, se prêtant si parfaitement aux rôles — nouveaux en typographie — de *support,* de *suspension* et d'*appui.*

III

Les explications qui précèdent ont suffisamment jalonné la route restant à parcourir dans l'étude *du classement* des ornements, de leur *caractère* et des *dispositions de texte* auxquelles ils sont appelés à s'adapter.

Les premières notions acquises sur la construction des groupes rendront facilement assimilable au praticien le rôle varié des ornements ainsi que les indications sommaires qui les accompagnent dans le vocabulaire qui va suivre.

Pour abréger et condenser le plus possible ces dernières démonstrations, le numéro d'ordre conféré à chaque définition d'emploi lui deviendra personnel, on le trouvera reproduit et accolé à tous les motifs auxquels il correspond dans les différents exemples et modèles de cet exposé de méthode. ▣ Toutefois, il doit être bien compris que le numéro du motif — dans les exemples auxquels j'invite à se reporter — se fait à la fois l'indicateur de l'*emploi* et celui de l'*ornement utilisé.* Ainsi, avec le n° 1 on vérifiera le *cas* d'emploi dit *appui-texte* en même temps que la *nature* particulière du motif appui-texte ; avec le n° 6, le *cas* d'utilisation du *cache-blanc,* de même que la caractéristique du *motif* cache-blanc ; et ainsi de suite pour tous les numéros de la série concernant le *cul-de-lampe,* le *support,* la *stabilité,* etc.

Ces ornements sont presque toujours des motifs d'une seule pièce ; mais ils peuvent aussi être combinés : la *forme* et la *position* déterminent seules le classement ; ainsi le même motif, si le dessin s'y prête, remplira indifféremment plusieurs emplois. Celui-ci, entre autres, qui n'a ni sens ni aplomb particuliers, sera tour à tour très exactement : *filet de soulignement* dans la position horizontale, *filet de séparation* et *appui-texte* dans le sens vertical, *rompt-filet* et *coin de cadre* dans toute direction. En revanche, certaines formes : ce cul-de-lampe ou ce motif de base en particulier, ne trouveront d'autre stabilité que celle de leur aplomb naturel vertical. Il ressort donc de ce fait que la *numérotation* des ornements s'applique beaucoup plus à la *fonction* du motif qu'au motif lui-même, lequel *peut varier* tandis que la fonction, elle — il importe de le préciser — reste *invariable.*

Assurément ces choix, ces adaptations réclament du coup d'œil et un peu de goût ; c'est pourquoi je crois utile de rappeler que l'un des principes élémentaires

de composition typographique parmi ceux qui semblent à première vue d'une observation simple : *approprier les ornements et veiller à ce qu'aucun motif ne soit placé autrement que dans son aplomb naturel,* reste cependant le grand écueil des praticiens ; j'estime qu'un avertissement et quelques exemples peuvent y remédier.

Les Ornements et leurs Rôles en Typographie des Groupes.

1. — *Appui-texte.* — Ex. 18, 37, 38, 39, 44, 42, 43, 45. — Éviter de *coller* l'ornement ; laisser dépasser la tête d'environ un tiers de la hauteur du motif.

2. *Bande* (Ornement de). — Ex. Titre, 35, 41, 42. — Les vignettes employées à cet usage supportent généralement un espacement du quart de leur largeur. S'il est nécessaire d'augmenter l'importance des bandes, la méthode s'accommode mieux des *traits de soulignement* que des cadres · et, si l'on est contraint d'user de ces derniers, se servir de coins arrondis et non biseautés à angle droit.

3. — *Base* (Ornement de). — Ex. 2, 16, 19, 20, 21, 27, 37, 39, 43. — C'est, dans son ensemble, le motif cul-de-lampe plus allongé, d'aspect et d'effet plus *résistant,* et, si l'on peut ainsi s'exprimer : véritable *bloc d'assise.*

4. — *Bout-de-Filet.* — La *graisse* générale des ornements spéciaux utilisés en Typographie des groupes s'oppose à l'emploi du filet *maigre* en soulignement et plus encore en cadre à angle droit. Pour les différents emplois auxquels ils peuvent être destinés, les œils de filets à choisir doivent partir tout au moins du quart gras. Or, pour harmoniser la ligne de ces filets avec un décor aux extrémités des traits toujours bouclées ou arrondies, des pièces spéciales ont été créées dont voici quelques spécimens.

S'employant ainsi :

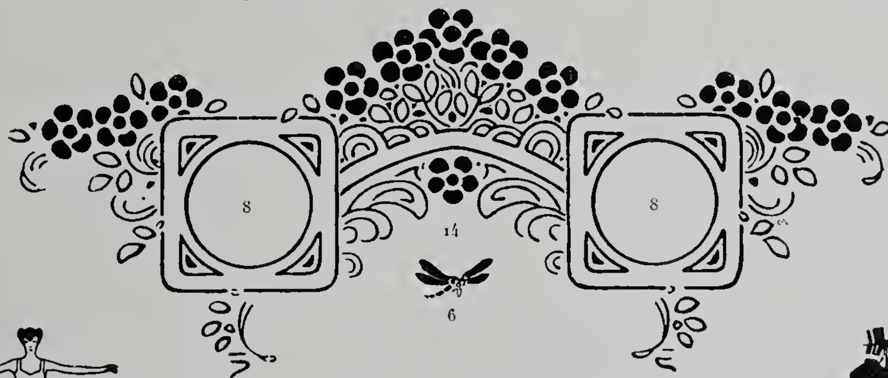


5. — *Bout-de-ligne.* — Ex. 16, 36. — En dehors du remplissage des alinéas ou des lignes de titre, pour lesquels les motifs sont multiples, on tire un parti rationnel de la vignette au commencement d'un titre divisionnaire.

6. — *Cache-blanc.* — Ex. 37, 36. — Il est des espaces à garnir pour lesquels aucun *support, suspension* ou *appui* ne convient et où, cependant, un *blanc* disgracieux exige d'être dissimulé ou la silhouette d'une forme complétée. Le sujet *volant* (insecte, oiseau), rend dans ce cas d'utiles services. (V. ex. 36.)

7. — *Cadre* (Ornement de). — Ex. 36, 39. — Cette division comprend tout ce qui peut se combiner dans le genre de l'exemple 36, le simple rang de vignettes et la variété si riche des coins modernes.

21



21





ROLE des *ORNEMENTS*

EN

TYPOGRAPHIE
DES GROUPES

3o

AU FOYER
DE L'OPÉRA

3o

LE PARTERRE
DU VAUDEVILLE

1. APPUI-TEXTE.
2. BANDE (de).
3. BASE (de).
4. BOUT-DE-FILET.
5. BOUT-DE-LIGNE.
6. CACHE-BLANC.
7. CADRE (de).
8. CARTOUCHE.
9. CONSOLE.
10. CUL-DE-LAMPE.
11. FAUSSE-LETTRINE.
12. FLEURON.
13. FOLIOS (de).
14. FRONTISPICE.
15. GARDES (de).
16. INITIALES (d').
17. MARGE (de).
18. ŒIL-DE-MOUCHE.
19. PENDANTIF.
20. RENFORCEMENT (de)
21. ROMPT-FILET.
22. SÉPARATION (de).
23. SOUDURE (de)
24. SOULIGNEMENT (de).
25. STABILITÉ (de).
26. SUPPORT.
27. TÊTE-DE-CHAPITRE.
28. TIGE.
29. TITRE-COURANT (de).
30. VEDETTE.

22

19

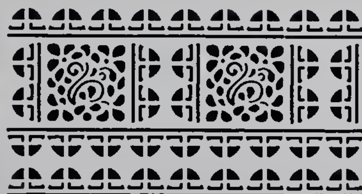
L'ŒUVRE 23
DE CHAIR
23

FRANCE 23
& RUSSIE
23

19



12



15



15

19 *Ex. 36.* 13 19

8. — *Cartouche* (Ornement). — Ex. 36. — La Typographie des groupes en utilise de toutes formes pour faire-part de mariage double, en-tête de publications. Certains passe-partout pour lettrines se prêtent également à ce rôle.

9. — *Console.* — Ex. 7 à 15, 17, 19, 26, 38, 45, — Suffisants.

10. — *Cul-de-lampe.* — Ex. 2, 3, 4, 5, 14, 15, 16, 25, 27, 28, 29, 35, 38, 39, 42, 44, — d'usage trop connu pour nécessiter des détails.

11. — *Fausse-lettrine.* — Ex. 43. — L'exemple donné ici est suffisamment explicite; l'importance et la forme en peuvent varier à l'infini.

12. — *Fleuron.* — Ex. 36. — Désigne l'ornement de page blanche ou de large surface où il se fait indépendant de tout groupe. Or, dans cette acception, tout motif complet peut s'employer comme fleuron.

13. — *Folio* (Ornement de). — Ex. 36. — Ce décor se combine à l'aide d'une ou plusieurs vignettes, parfois aussi avec le concours de filets, pour encadrer ou appuyer les folios d'une plaquette ou d'une édition de luxe. Doit s'accorder en style avec le décor dominant dans la page.

14. — *Frontispice.* — C'est l'ornement naturellement « fronton », fait d'une seule pièce ou combiné. Il peut être symbolique du sujet traité ou simplement décor en rapport avec le luxe de l'ouvrage dont il se fera malgré tout : la *façade parlante.*

15. — *Gardes* (Ornement de). — Ex. 36. — Il existe des vignettes spéciales à raccordement qui suppriment toutes combinaisons. On peut aussi orner les gardes avec des frises d'ornements; cela devient alors du domaine de la *bande.*

16. — *Initiale* (Ornement d'). — Ex. 43. — C'est le passe-partout pour lettrine. La mise en place de cet ornement est parfois sujette à des hésitations : observer que l'alignement sur la gauche de la justification se fait dans le prolongement de la tige retombante, tout le décor *dépassant* est *à sa place* dans la marge.

17. — *Marge* (Ornement de). — Ex. 19. — Les motifs à tige, combinés ou d'une seule pièce, sont particulièrement propres à cet usage; on tire aussi parti de vignettes cadratins et rectangulaires superposées ou disposées en quinconce.

18. — *Œil-de-Mouche.* — Ex. 36[bis]. — Adaptation moderne du primitif pied-de-mouche. Il sert à marquer un alinéa, distinguer une phrase, renforcer une citation et devient point de repère dans un texte compact.

19. — *Pendentif.* — Ex. 22, 36, 41. — Parfaitement caractérisé dans les exemples donnés de groupes suspendu (22), de cadre et de titre marginal (36). C'est l'un des décors typographiques les plus élégants et qu'il y aurait profit à *cultiver* davantage qu'on ne l'a fait jusqu'à présent.

20. — *Renforcement* (de). — Ex. Titre, 35. — Le trait simple ou double avec bouts de filets est ce qui souventes fois remplit le mieux cet office. Voir également, pour vérifier l'effet, la série des titres d'analyse des groupes de l'exemple 2.

21. — *Rompt-filet.* — Ex. 36, 42. — Emploi nouveau. Effets neufs et souvent des plus heureux. Beaucoup de tact dans le placement. Jamais plus de trois dans un rectangle pour l'harmonie triangulaire.

22. — *Séparation* (Ornement de). — Ex. 9, 36, 40. — Distinguer dans ce classement les emplois horizontaux et verticaux ainsi que le montrent les exemples.

23. — *Soudure* (Ornement de). —Ex. 36. — Dans un titre coupé, si les deux tronçons sont tenus de marquer l'un et l'autre les extrémités de la justification, et si, à leur point central de croisement, les parties superposées se trouvent insuffisantes pour assurer leur stabilité, deux ornements appropriés et placés comme le montrent les exemples, *allongent* chaque tronçon et réalisent l'effet de soudure.

24. — *Soulignement* (Motif de). — Ex. 5, 6, 14. — Cette ornementation, qu'il ne faut pas confondre avec le *renforcement,* constitue essentiellement une partie décorative spéciale au *jeté de groupes;* les motifs en sont variés.

25. — *Stabilité* (Ornement de). — Ex. 37, 41, 42, 43. — Son rôle est identiquement celui du cache-blanc, avec cette seule différence qu'il se réserve de marquer les angles pour parfaire l'aplomb manquant à une composition.

26. — *Support.* — Ex. 2, 3, 4, 6, 15, 20, 22, 24, 25, 40. — Le nombre et la diversité des exemples dispensent d'explications complémentaires pour ce motif.

27. — *Tête-de-Chapitre.* — Ex. 43. — Cette forme décorative est tellement connue qu'il sera facile de suppléer, dans l'application, aux exemples manquant ici.

28. — *Tige.* — Ex. 2bis, 37, 41. — Exige dans les coupures beaucoup d'à-propos avec la stricte observation des principes élémentaires d'équilibre.

29. — *Titre-courant* (Ornement de). — Ex. 36. — Cette décoration laisse beaucoup d'initiative; si la page comporte un décor, c'est dans son style que doit être réalisé l'ornementation du titre-courant. Ne voir dans l'exemple donné qu'une simple indication, ce résumé ne permettant pas de plus grand développement de l'idée.

30. — *Vedette* (Ornement). — Ex. 16, 36. — Cette classification ne comprend pas exclusivement la *silhouette,* ainsi que semblerait le montrer, par pur hasard, la composition des modèles présentés; ce peut être au contraire et indifféremment un décor linéaire, floral ou à sujet, pouvant occuper sans aucune restriction les différentes parties de la composition. L'ornement vedette, du reste, peut se définir ainsi: celui qui symbolise le sujet ou caractérise l'ensemble décoratif d'une composition.

(Ex. 36 bis.)

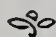
D Cet exposé de dispositions typographiques serait insuffisant sans l'appui complémentaire d'une série de *modèles,* c'est-à-dire de compositions établies suivant les principes qui viennent d'être développés, et venant démontrer, en la circonstance, la parfaite concordance de la théorie et de la pratique.

Contraint, par la place déjà occupée dans cet *annuaire,* de limiter cette dernière partie; telle qu'elle se trouve constituée néanmoins, je la crois concluante. Le praticien qui prêtera attention aux exemples groupés plus loin y constatera de prime abord que l'air de famille qui les harmonise, due autant à la nature des éléments qu'aux principes communs de fractionnement des ensembles, ne les empêche pas *de différer tous totalement* par la coupe et la charpente : preuve manifeste du *privilège de liberté* dont jouit le *jeté de groupes* sur l'*uniformité forcée* de l'axe central classique. Puis il y découvrira ce qu'un texte, fut-il des plus détaillé, resterait peut-être impuissant à lui faire saisir, c'est-à-dire *le fruit de constantes observations de mise au point.* Et pour le placer mieux sur la voie, j'engagerai encore le praticien à observer minutieusement et méditer sur les cas suivants :

1° La *base triangulaire* de la formation des groupes et des ensembles;

2° Le nombre *trois* et l'élégance *invariable* dans la répartition quelle qu'elle soit de son trio d'unités : trois groupes, trois ornements, etc.;

3° Le jeu de trois permettant *toutes* les fantaisies, autorisant *toutes* les libertés; tandis que l'introduction d'un quatrième point réduit *tout* à la rectitude géométrique du carré ou du rectangle... soit *tout autre chose!*



D Enfin, comme conclusion, après avoir innové le *manuscrit typographique* avec le *croquis-calque,* j'apporte aujourd'hui aux étudiants en typographie le moyen d'exécuter des *devoirs.*

Dans les douze schémas de compositions qui terminent cette méthode de travail, les traits en *bistre* indiquent les ornements et les traits en *noir* les lignes de texte. Ce texte sera de convention, mais exactement proportionné au développement du tracé du schéma. *On traitera chaque modèle en trois formats différents,* se rapportant à ceux d'usage courant, *en commençant par le plus grand;* et l'on aura la possibilité de *se corriger soi-même* en se reportant aux pages précédentes où chaque groupe et ensemble de groupe se trouve étudié et figuré.

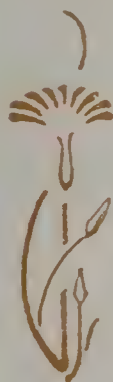
F. THIBAUDEAU.



Paris, Octobre 1908.
4, Avenue Reille.

AMBASSADE D'ITALIE

16 Septembre 1903



Programme

des Morceaux
qui seront exécutés pendant le Déjeuner
en l'honneur
de LL. MM.
Le Roi et la Reine d'Italie.

ORCHESTRE
WALDTEUFEL
Sous la direction de
M. FERRONI.



1. RIGOLETTO . . . Verdi.
2. CLAIR DE LUNE . . . Massenet.
3. CAVALLERIA RUSTICANA . . . Mascagni.
4. PAVANE . . . Ferroni.
5. SAMSON ET DALILA, con cori. Saint-Saëns.
6. BOHÊME . . . Puccini.
7. CONTE PRINTANIER . . . Torre Alfina.
8. PAGLIACCI . . . Leoncavallo.
9. FARANDOLLE . . . Dubois.
10. MARCHE SOLENNELLE AVEC CHŒURS.
Composée en l'honneur du Roi Victor-Emmanuel,
par M. Ferroni.

Ex. 38.



Magasins

A Pygmalion

Boul. Sébastopol, rues de Rivoli et S-Denis

Paris



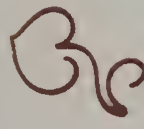
NOUVEAUTÉS
CONFECTION POUR DAMES
et ENFANTS

6 Mai Exposition.



Ex. 39.

Livres Classiques



ENSEIGNEMENT PRIMAIRE ÉLÉMENTAIRE
ENSEIGNEMENT PRIMAIRE SUPÉRIEUR
ENSEIGNEMENT SECONDAIRE (Garç. et filles)

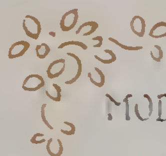
DELALAIN FRÈRES

ÉDITEURS
115, Boulevard Saint-Germain
PARIS (VIe)



REPRESENTÉS PAR M. LOUIS ASSELIN.

Ex. 40.



MODES FRANÇAISES

G. Perronet

Tailleur

66, rue du Louvre
PARIS





Ex. 41.



Parfums de
Lenthéric

245,
Rue St-Honoré
Paris.

21

Le Mien.
Æolian.
La Feria.

EXTRAIT
SAVON
POUDRE DE RIZ
EAU DE TOILETTE
ETC.



25

Ex. 42.





Collection
d'Esthètes
à 1fr·50
le Volume.

16



AU PUBLIC !!



Apprendre à tous à connaître, à comprendre, à ressentir, à aimer l'Art sous toutes ses formes, dans toutes ses manifestations, dans tous ses rapports avec les idées et les mœurs d'aujourd'hui, tel est le but de la présente collection, née de l'union d'écrivains et d'artistes qui souffrent de voir leurs convictions les plus chères méconnues ou dédaignées, ainsi que des aspirations du grand public intellectuel qui réclame depuis longtemps des organes sincères, indépendants, de libre discussion, où règne, au lieu du

Ex. 43.

Le Croquis-Calque
typographique
de
F. Thibaudeau



Fait l'éducation du Typographe;
Réduit, pour l'Imprimeur et l'Éditeur, les frais de maquette, d'épreuves et de mise au point;
Et satisfait le Client, qui juge réellement de l'exécution de son travail dans cette " épreuve avant composition ".

Ex. 44.

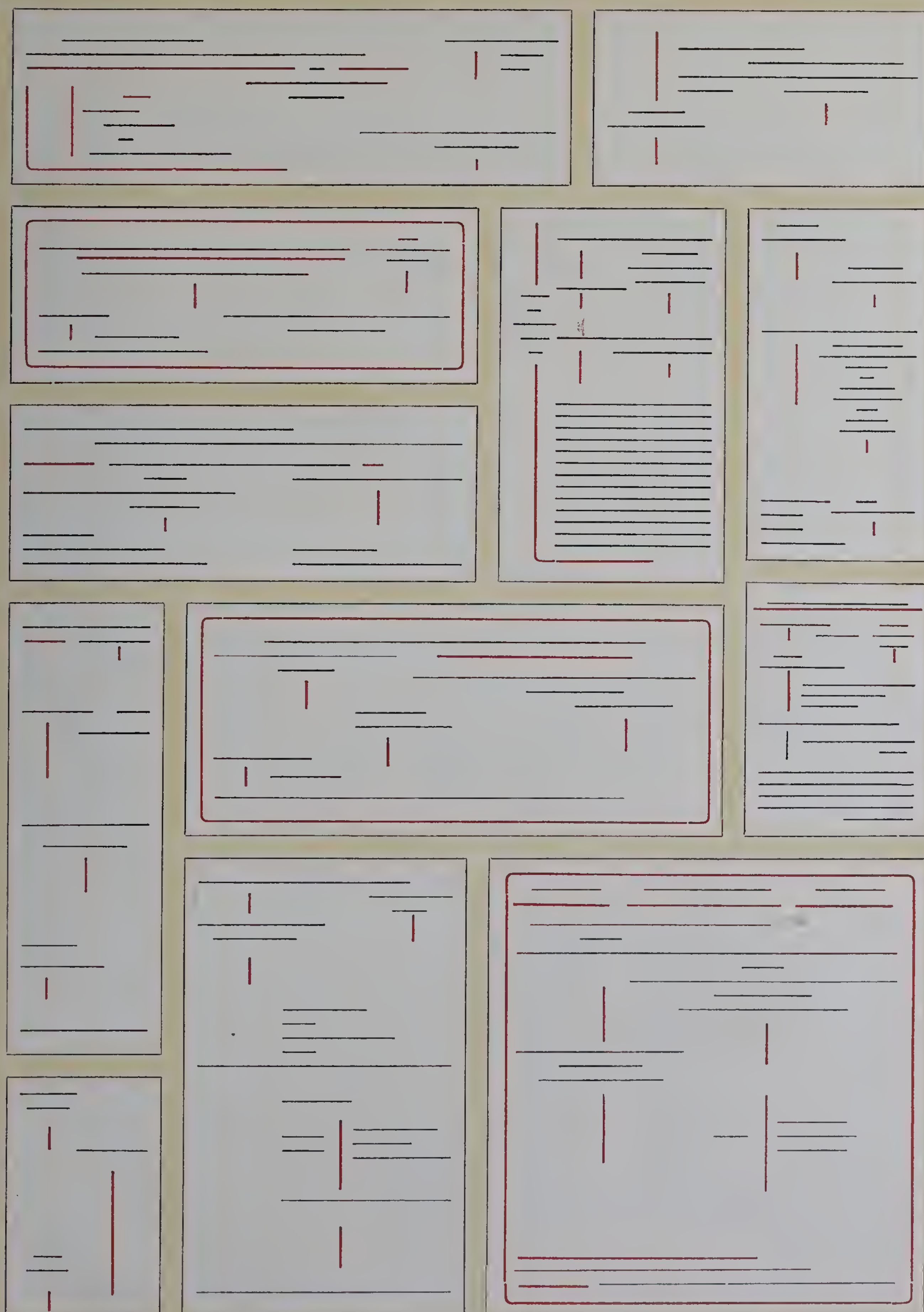
Comptoir
des
Gants



Au Printemps.

Ex. 45.

SCHÉMAS DE COMPOSITIONS OU DEVOIRS POUR LA TYPOGRAPHIE DES GROUPES



Agrandir chaque modèle en trois formats d'usage courant. — Combiner un texte s'adaptant aux divisions et dimensions figurées et exécuter le calque en observant très exactement la structure des groupes.
Les traits *noirs* indiquent le *texte* et les traits *rouges* les *ornements*.

CONFÉRENCE SUR LE Typographique

CONFÉRENCE SUR LE



CROQUIS-CALQUE



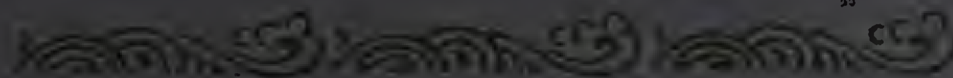
FAITE A PARIS
AU CERCLE DE LA LIBRAIRIE
LE 12 DÉCEMBRE 1903



PAR

F. THIBAUDEAU





Ex. 37.

L'Autochromie

et les procédés de reproduction.



La photographie en couleurs des frères Lumière à Lyon, appelée par eux *Autochromie*, a été pour la photographie l'évènement saillant de l'année écoulée et fait encore l'intérêt de l'heure présente dans les revues techniques et l'objet de discussions sans cesse renouvelées.

En effet, cette invention a mis un terme à la longue liste d'essais entrepris par de nombreux savants et techniciens et a abouti à un résultat auquel on tendait depuis longtemps : arriver, par une relative simplicité de moyens, à une perfection de la reproduction en couleurs qu'on pourra à peine surpasser.

Les autochromies sont si belles et rendent si bien l'original que le fait d'être obligé pour le moment de les considérer avant tout comme des images transparentes, à regarder contre la lumière, apparaît comme détail secondaire. Pour les milieux intéressés, la transformation de l'autochromie en une image colorée parfaitement naturelle et qu'on pourra juger d'après l'épreuve n'est plus qu'une question de temps; cependant il ne faudrait pas se laisser aller à un optimisme exagéré. En examinant une autochromie contre un fond blanc, on se rend compte tout de suite que le principe employé dans ce procédé pour régir la distribution des couleurs n'est guère propre à donner une épreuve colorée satisfaisante.

Ce défaut de la photographie en couleurs, qu'il faudra corriger, nous met en face d'une question à résoudre : la reproduction des autochromies par un procédé autre que la photographie est-elle possible? Ce sont ici surtout les procédés photo-mécaniques de la reproduction en couleurs qui entrent en jeu et permettent d'atteindre le résultat désiré. Et ce sont en effet ces procédés photo-mécaniques qui furent employés dès l'apparition

de l'autochromie, sans cependant obtenir le succès espéré. Comme la composition des couleurs d'une autochromie diffère totalement de celle des autres procédés polychromes usuels, le technicien se trouve en face de difficultés inattendues; les filtres basés sur un système de couleurs soustractif ne rendent dès lors plus de service et — comme corollaire de ce défaut — la distribution des couleurs est insuffisante; les parties granulées du modèle donnent aux négatifs et aux copies sur métal une apparence rêche, rude au toucher, à gros grains. En outre, l'autochromie, peu transparente, ne laisse pas passer la lumière que donnent les procédés d'éclairage usuels d'une manière suffisante à permettre une exécution parfaite des négatifs. Les efforts sans cesse renouvelés d'une maison allemande (J. Hamböck à Munich) ont fini par surmonter la difficulté; en septembre passé, pour la première fois, cette maison réussissait à obtenir de très bonnes reproductions d'autochromies et les moyens de procéder qui ont été imaginés en cette occasion se sont maintenus sans faillir jusqu'à ce jour, ainsi que l'auteur de cet article a pu s'en rendre compte à plus d'une reprise. Malheureusement les moyens de procéder restent le secret professionnel de la maison plus haut citée; on ne peut qu'émettre la supposition — que tout technicien aura du reste déjà formulée — que les facteurs principaux du procédé sont des filtres additifs, des sensibilisateurs que l'on a modifiés en conséquence et, en troisième lieu, l'éclairage extraordinairement intense des plaques de verre a dû jouer un rôle important dans ce procédé. Plusieurs maisons s'occupent aujourd'hui de la reproduction des autochromies sans cependant que l'auteur de cet article puisse citer des impressions aussi parfaites que celles de la maison Hamböck. (Voir planche.)

Il n'est pas dans la nature des procédés de reproduction qui entrent ici en jeu (procédé 3 et 4 couleurs) de reproduire les détails de l'autochromie dans toute leur finesse. Les moyens de ces procédés, en particulier de la trichromogravure, ont des limites naturelles; leurs défauts sont suffisamment connus pour qu'il ne soit pas besoin de les énumérer longuement ici. Nous dirons seulement en passant que les principaux reproches qu'on puisse adresser à la trichromogravure sont une relative pauvreté de couleurs, l'effet creux que produisent les teintes claires et leur trop grande facilité à se troubler par l'emploi pourtant nécessaire d'encres très saturées. Ces défauts sont beaucoup moins saillants dans le procédé 4 couleurs; les encres plus transparentes produisent ici un effet bien meilleur, à condition que le





Annuaire Graphique

Revue annuelle des Arts & des Industries Graphiques

Autochromes Lumière
reproduites en 4 couleurs.

Clichés de la maison
JOH. HAMBŒCK (Ed. Muhlthaler)
MUNICH





cliché noir soit employé assez judicieusement pour permettre aux clichés d'autres couleurs de se faire également valoir. Ce sera donc le procédé 4 couleurs qui sera le moyen de reproduction le plus recommandable pour les autochromies; on ne pourra cependant demander à ce procédé de reproduire les autochromies avec plus de perfection qu'il ne le fait pour des originaux peints. C'est là un défaut des procédés photo-mécaniques inhérent à leur nature même et avec lequel il faudra toujours compter.

De même, il va sans dire qu'on ne pourra se passer des retouches considérables d'après le modèle que nécessite l'exécution d'autotypies en couleurs; et le procédé lui-même ne subit aucune simplification. Il faut relever ce fait, car on a souvent l'occasion d'entendre dire que les intéressés attendent de l'autochromie une simplification considérable de la polychromogravure et, comme conséquence de cette simplification, une réduction des prix de revient. Un peu de réflexion permettra à chacun de se rendre compte de l'erreur qu'on commet en faisant une telle supposition. Les grands avantages que l'autochromie apporte à l'illustration et aux arts graphiques en général ne résident pas dans le procédé de reproduction lui-même, mais bien dans les originaux, c'est-à-dire que l'autochromie élargit singulièrement le cercle, jusqu'ici assez restreint, des originaux susceptibles d'être reproduits et facilite leur acquisition. Il faut se garder de méconnaître ces avantages, car ils sont de première importance.

Car, de même que depuis longtemps il était possible à toute personne s'occupant de photographie monochrome de préparer, même sans connaissances préalables de dessin, des originaux pour des illustrations en autotypie, de même l'autochromie avec son exécution relativement simple élargit considérablement le cercle des personnes qui sont en mesure de préparer des originaux pour l'impression en couleurs, alors même que ces personnes n'auraient en fait de peinture que des connaissances limitées. Le prix de ces originaux subit une réduction considérable lorsqu'on le compare à celui qu'il faudrait payer pour l'acquisition d'une peinture. A condition qu'on soit rompu à la manipulation des plaques autochromes, on obtiendra des images non seulement parfaites en elles-mêmes au point de vue esthétique, mais encore ces images seront la reproduction fidèle de l'original. Et chacun sait que même les bonnes peintures et les peintures très chères ne peuvent toujours se vanter de cet avantage. L'image même de la nature dans son entité passe ainsi dans l'illustration et donne à l'objet reproduit une grande

valeur. A vrai dire, on était déjà arrivé avant l'autochromie à prendre des photographies colorées partielles d'après nature et on avait réussi à tirer d'après ces négatifs des impressions en couleurs. Mais ce moyen était si compliqué et laissait à la fantaisie de l'opérateur chargé de la retouche une marge si large que l'on finissait presque toujours par obtenir des résultats plus ou moins douteux; ce procédé indirect de la photographie en couleurs d'après nature est tombé en désuétude. L'autochromie a l'avantage de limiter la retouche au strict nécessaire; seuls les partisans entêtés de l'ancien procédé nient aujourd'hui ce fait. Malgré les défauts de l'impression en trois et quatre couleurs, les nouvelles reproductions ont une part importante aux avantages de l'autochromie.

Toutes ces raisons nous permettent d'attribuer à l'autochromie un rôle important dans l'illustration; il n'est pas nécessaire de relever le fait que les livres illustrés en couleurs tireront le plus grand profit de ce procédé; car la phototypie en couleurs est un procédé encore trop peu sûr pour rivaliser avec l'autochromie. Cette dernière rendra de grands services entre autres aux chromolithographes, alors même qu'il sera impossible de la copier directement sur pierre tant que la question de l'autotypie lithographique n'est pas résolue d'une manière satisfaisante. Par contre, l'autochromie donnera toujours une excellente esquisse en couleurs dont le lithographe ne saurait se passer pour son travail; elle lui fournit des motifs et des modèles complètement terminés.

En résumé, on peut dire que les avantages apportés par l'autochromie aux arts graphiques consistent en la perfection esthétique des originaux en couleurs qu'il s'agit de reproduire, en une exécution simple et en un bon marché dans l'acquisition de ces originaux; enfin en une augmentation des commandes d'illustrations en couleurs, conséquence des deux facteurs qu'on vient de nommer. Ces avantages ont de quoi nous satisfaire et c'est avec raison qu'on peut se réjouir de cette invention dans le domaine de la photographie, qui nous touche de près.

R. RUSS
à Munich.



Atelier et Fabrique



Dans le développement de l'industrie moderne il y a des contrastes et des luttes qui réapparaissent sans cesse entre la grande industrie, s'appuyant sur la puissance du capital, et l'industrie de l'artisan se basant sur les capacités individuelles. Beaucoup de politiciens se croient obligés de s'opposer à la prédominance du capitalisme et de venir en aide à la classe moyenne que ce capitalisme écrase. Ils voient dans la conservation du plus grand nombre possible d'existences individuelles une garantie pour la stabilité de l'État. Que leur opinion découle de leurs convictions ou qu'elle soit réglée d'après leur désir de se ménager des électeurs, il n'en est pas moins vrai que cette politique est une conception d'économie sociale plus rétrograde que progressive. Et d'un autre côté, si l'ouvrier conscient de lui-même regarde le capitaliste avec méfiance, voire même souvent avec haine, mais qu'il regarde l'artisan avec un certain dédain, il faut voir là la preuve que l'ouvrier n'a pas su encore se trouver à son aise dans les grands mouvements qu'ont fait naître le commerce, la science technique et le crédit.

Si donc l'on doit reconnaître souvent dans la lutte des classes une inutile résistance à un développement auquel on ne saurait se soustraire, il ne faudrait cependant pas considérer oisivement les manifestations de la vie économique parce qu'on croit reconnaître en elles les résultats de ce développement. Ceux qui sont appelés à participer à ces rapports de circonstances entre elles s'évertueront à faire la différence entre les résultats inévitables et ceux dûs au hasard; ils chercheront à écarter les compromis qui naissent d'un développement accentué et d'une transformation des conditions d'existence, afin d'ébranler le moins possible l'équilibre de la vie économique.

On ne saurait évidemment empêcher cependant que les individus et les groupes ne soient douloureusement éprouvés par de profonds ébranlements qui, comme les maladies graves, éliminent d'un corps sain les éléments maladifs. On peut les refouler quelquefois en les combattant à temps; dans d'autres cas il peut être plus utile de subir ces ébranlements, parce qu'on ne saurait sans cela reconnaître la tendance du développement naturel. Toute chose devient autre qu'elle n'a été; ce ne sont pas les hommes, mais les circonstances qui décident de ce qu'elle finira par être.



Titre de livre du XVI[e] siècle. Au centre, a marque de Josse Bade, représentant un atelier d'imprimerie. (Réduit de moitié.)

Faut-il donc se plaindre de la disparition du bon vieux temps, où le maître et l'artisan travaillaient la main dans la main, dans le même atelier ? Et faut-il maudire les fabriques dans lesquelles l'ouvrier reste insensible au travail de ses mains et ne se sent pas le compagnon de métier de son maître, mais presque son esclave ?

Si un décret tout puissant pouvait arrêter le travail des fabriques et mettre au repos toutes les machines, faire retourner l'artisan au travail manuel d'autrefois, la moitié de l'humanité en serait réduite à mourir de faim. Si on remarque de graves défauts au travail de la fabrique, on ne pourra y remédier qu'en se rendant bien compte du changement des circonstances et des conditions de travail, qu'en cherchant à développer les avantages de ces conditions nouvelles pour les faire contrebalancer ceux désormais perdus du bon vieux temps.

Le trait caractéristique des contrastes qui se font sentir entre l'atelier et la

fabrique, contrastes que nous avons précédemment relevés, réside dans la position des différentes classes occupées dans l'industrie. Il me revient un souvenir du temps où j'étais moi-même occupé dans une imprimerie: c'est celui d'un compositeur qui, bien que petit et malingre, avait su se donner un air presque distingué, simplement par sa bonne conduite et une alimentation soignée. Il se peut que la condition d'ouvrier lui ait paru un joug et il dit un jour avec une certaine fierté résignée: Les temps étaient au·res pourtant, alors que les imprimeurs avaient le droit de porter l'épée.

Si nous nous occupons ici uniquement des arts graphiques sans faire plus d'incursions dans d'autres métiers, nous trouverons peut-être justement dans cette boutade la clef du problème qui occupait et oppressait vraisemblablement cet homme. A vrai dire, un professionnel des arts graphiques ne saurait aujourd'hui prétendre à la considération dont jouissait un noble cavalier. Il était autrefois le compagnon du maître, c'est-à-dire qu'il était de sa compagnie; dans l'ordre social, il était seulement sur un degré autre que le maître, mais n'appartenait pas à une classe différente. Il partageait souvent la table et le logis de la famille du maître. Aujourd'hui, dans la fabrique, il y a entre l'ouvrier et le chef plusieurs classes sociales, et même lorsque ce dernier est sorti des milieux ouvriers, ses rapports comme chef de fabrique avec ceux qui furent ses compagnons sont autres. Au lieu de la fierté professionnelle qui unissait autrefois le maître et le compagnon est apparue aujourd'hui la conscience de la différence des classes qui sépare. L'organisation du travail, sanctionnée autrefois par l'État, développait le sentiment de solidarité; la liberté industrielle est venue, elle a rompu le lien et a laissé le soin de la réglementation des rapports réciproques au caprice d'un seul. Au lieu des corporations obligatoires sont venues les organisations libres qui se différencient des premières en ce qu'elles ne réunissent plus aujourd'hui le corps de métier en un tout; bien au contraire, les patrons et les ouvriers forment deux organisations indépendantes l'une de l'autre qui défendent des intérêts différents. Il en est résulté tout d'abord des malentendus qui s'aggravèrent encore du manque de compréhension des besoins des deux parties. Ils ne disparaîtront que peu à peu, lorsque les deux corps comprendront qu'ils sont solidaires l'un de l'autre et que l'un, en favorisant le développement de l'autre, sert ses propres intérêts.

Si donc la différence des classes qui semble inséparable du travail des fabriques et de l'ingérence du capitalisme dans l'industrie ne peut complètement disparaître, l'ouvrier n'en reçoit pas moins de nos jours une éducation qui lui fait prendre de nouveau conscience de lui-même et par là lui fait sentir moins durement la limite tracée à ses moyens d'existence. La fierté professionnelle du compositeur plus haut cité n'a jamais complètement disparu des milieux graphiques, surtout pas chez es typographes. Ceux qui célèbrent, comme membres de la corporation, la fête de

la Saint-Jean, se sentent membres d'une grande communauté intellectuelle. Mais malgré ce vieux reste d'attachement aux traditions d'un temps disparu, les circonstances ont changé chez les imprimeurs. Les ateliers sont devenus des fabriques.

Il y a une dizaine d'années mourait en Angleterre un homme qui, mu par les aspirations les plus nobles, avait cru pouvoir faire renaître le temps du travail manuel de l'artisan d'autrefois. Après s'être occupé non sans succès de divers domaines de l'industrie, il se voua vers la fin de sa vie à l'imprimerie, et quiconque connaît le nom de William Morris sait ce que nous lui devons. Il méprisait tout ce qui était fabrique et travail mécanique; il se créa un atelier dans lequel tout était exécuté par lui-même et quelques aides. Il dessinait, gravait et fondait ses caractères, composait, imprimait et reliait ses livres; quelques rares amis qui partageaient ses idées l'aidaient dans ces travaux. Les livres sortis de son atelier sont certainement admirables, mais qui sont ceux qui en profitèrent? Seules les bibliothèques publiques ou quelques riches bibliophiles pouvaient payer les prix élevés de ces volumes. Ces livres devaient nécessairement être chers de par leur valeur artistique tout d'abord, mais aussi de par leur prix de revient, de par la manière dont ils étaient faits. Après leur entrée dans les bibliothèques, ces livres sont conservés comme des objets sacrés, cachés aux yeux de la foule. Ils n'ont donc aucune influence sur ceux-là mêmes auxquels ils devaient servir de modèles et ne sont connus comme éditions d'art que dans des milieux choisis et restreints.

Page d'un livre du XVIe siècle. (Réduite de moitié environ.)

L'idée de réforme de Morris, très belle en elle-même, n'avait donc aucune valeur pour la foule, même en donnant à ce terme son sens le plus limité, bien que la noble aspiration de Morris ait été justement de relever le niveau moral des milieux ouvriers au moyen de l'art tel que le doit pratiquer l'artisan. Et pourtant, que faudrait-il faire pour atteindre le but superbe, basé sur un socialisme tout idéal, du réformateur anglais? De même que son idée d'un atelier d'artisan reposait sur des traditions du moyen âge, de même les modèles dont se servait Morris dataient de l'époque des vieux maîtres des premiers temps de l'imprimerie. Certes, quiconque examine les livres sortis des ateliers d'un Gutenberg, d'un Schöffer, d'un Ratoldt et de tant d'autres, sera saisi d'un sentiment de respect. Et si avec les progrès du temps, bien des éléments qui faisaient la beauté des incunables ont disparu, et s'il faut reconnaître qu'à certaines époques l'imprimerie a subi un relâchement, il n'en est pas moins vrai que les livres qui ont paru jusqu'au commencement du XIXe siècle gardent encore quelque chose des vieilles traditions d'art; on est saisi d'une certaine émotion à voir leur air d'honnêteté. Mais en même temps que la locomotive fait son apparition, l'originalité du livre commence à disparaître; même lorsque nous ne pouvons nous empêcher de reconnaître quelquefois une certaine tendance à mieux faire, la plupart des livres imprimés après la grande époque nous paraissent froids et peu attirants. Il va sans dire que ceci s'entend d'une manière générale et qu'il n'est pas question ici des



I iuxta sapiētem bone ihesu in multi
tudīe populi dignitas regis et in pau
citate plebis ignominia principis, Mira-
bilis plane atq ineffabilis glorie tue splē-
det celsitudo. cui milia milium ministrant.
et decies centena milia assistunt angelorū
Non parum preterea nobis splendidior
fuit tue celsitudinis gloria nobilitate ipsa
tibi ministrantium angelorum. quorum
nobilitas q̄ clara sit tam sublimitate na-
ture et excellētie pspicacitate q̄ gloria mi-
sterij quāq pulchre disponēte tua diuina

Exemple d'une page illustrée. J. Neumeister, Mayence, 1479. (Réduction de 2/3.)

The prologe of the Frankeleyns Tale.

THISE olde gentil Britons in hir dayes
Of diverse aventures maden layes,
Rymeyed in hir firste Briton tonge;
Whiche layes with hir instrumentz they songe,
Or elles redden hem for hir plesaunce;
And oon of hem have I in remembraunce,
Which I shal seyn with good wyl as I kan.

But, sires, bycause I am a burel man,
At my bigynnyng first I yow biseche,
Have me excused of my rude speche.
I lerned nevere rethorik certeyn;
Thyng that I speke, it moot be bare and pleyn.
I sleep nevere on the Mount of Pernaso,
Ne lerned Marcus Tullius Cithero.
Colours ne knowe I none, withouten drede,
But swiche colours as growen in the mede,
Or elles swiche as men dye or peynte.
Colours of rethoryk been me to queynte;
My spirit feeleth noght of swich mateere.
But if yow list, my tale shul ye heere.

HEERE BIGYNNETH THE FRANKELEYNS TALE

IN ARMORIK, that called is Britayne,
Ther was a knyght that loved and dide his payne
To serve a lady in his beste wise;
And many a labour, many a greet emprise
He for his lady wroghte, er she were wonne;
For she was oon, the faireste under sonne,
And eek therto come of so heigh kynrede,
That wel unnethes dorste this knyght, for drede,
Telle hire his wo, his peyne, & his distresse.
But atte laste, she, for his worthynesse,
And namely for his meke obeysaunce,
Hath swich a pitee caught of his penaunce,
That pryvely she fil of his accord,
To take hym for hir housbonde and hir lord,
Of swich lordshipe as men han over hir wyves;
And for to lede the moore in blisse hir lyves,
Of his free wyl he swoor hire as a knyght,
That nevere in al his lyf he, day ne nyght,
Ne sholde upon hym take no maistrie
Agayn hir wyl, ne kithe hire jalousie;
But hire obeye, and folwe hir wyl in al,
As any lovere to his lady shal;
Save that the name of soveraynetee,
That wolde he have, for shame of his degree.

SHE thanked hym, and with ful greet humblesse
She seyde, Sire, sith of youre gentillesse
Ye profre me to have so large a reyne,
Ne wolde nevere God bitwixe us tweyne,
As in my gilt, were outher werre or stryf.
Sire, I wol be youre humble trewe wyf;
Have heer my trouthe, til that myn herte breste.
Thus been they bothe in quiete & in reste.

FOR o thyng, sires, saufly dar I seye,
That freendes everych oother moot obeye,
If they wol longe holden compaignye.
Love wol nat been constreyned by maistrye;
Whan maistrie comth, the god of love anon
Beteth his wynges, and farewel! he is gon!
Love is a thyng as any spirit free;
Wommen of kynde desiren libertee,
And nat to been constreyned as a thral;
And so doon men, if I sooth seyen shal.
Looke, who that is moost pacient in love,
He is at his avantage al above.
Pacience is an heigh vertu certeyn;
For it venquysseth, as thise clerkes seyn,
Thynges that rigour sholde nevere atteyne.
For every word men may nat chide or pleyne.
Lerneth to suffre, or elles so moot I goon,
Ye shul it lerne, wherso ye wole or noon;
For in this world, certein, ther no wight is
That he ne dooth or seith somtyme amys.
Ire, siknesse, or constellacioun,
Wyn, wo, or chaungynge of complexioun,
Causeth ful ofte to doon amys or speken.
On every wrong a man may nat be wreken;
After the tyme moste be temperaunce
To every wight that kan on governaunce.
And therfore hath this wise worthy knyght,
To lyve in ese, suffrance hire bihight,
And she to hym ful wisly gan to swere
That nevere sholde ther be defaute in here.

HEERE may men seen an humble wys accord;
Thus hath she take hir servant and hir lord,
Servant in love, and lord in mariage.

Thanne was he bothe in lordship and servage;
Servage? nay, but in lordshipe above,
Sith he hath bothe his lady and his love;
His lady, certes, and his wyf also,
The which that lawe of love acordeth to.
And whan he was in this prosperitee,
Hoom with his wyf he gooth to his contree,
Nat fer fro Pedmark, ther his dwellyng was,
Wheras he lyveth in blisse and in solas.

WHO koude telle, but he hadde wedded be,
The joye, the ese, and the prosperitee
That is bitwixe an housbonde & his wyf?
A YEER & moore lasted this blisful lyf,
Til that the knyght of which I speke of thus,
That of Kayrrud was cleped Arveragus,
Shoop hym to goon & dwelle a yeer or tweyne
In Engelond, that cleped was eek Briteyne,
To seke in armes worship and honour,
For al his lust he sette in swich labour;
And dwelled there two yeer, the book seith thus.

NOW wol I stynte of this Arveragus,
And speken I wole of Dorigene his wyf,
That loveth hire housbonde as hire hertes lyf.
For his absence wepeth she and siketh,
As doon thise noble wyves whan hem liketh.
She moorneth, waketh, wayleth, fasteth, pleyneth;
Desir of his presence hire so distreyneth,
That al this wyde world she sette at noght.
Hire freendes, whiche that knewe hir hevy thoght,
Conforten hire in al that ever they may;
They prechen hire, they telle hire nyght and day,
That causelees she sleeth hirself, allas!
And every confort possible in this cas
They doon to hire with al hire bisynesse,
Al for to make hire leve hire hevynesse.

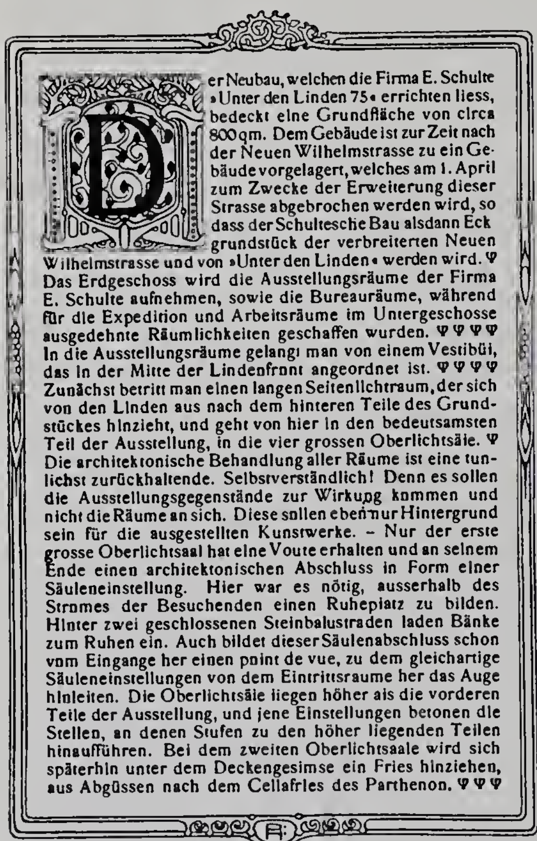
BY proces, as ye knowen everichoon,
Men may so longe graven in a stoon
Til som figure therinne emprented be.
So longe han they conforted hire, til she
Receyved hath, by hope and by resoun,
The emprentyng of hire consolacioun,
Thurgh which hir grete sorwe gan aswage;
She may nat alwey duren in swich rage.

AND eek Arveragus, in al this care,
Hath sent hire lettres hoom of his welfare,
And that he wol come hastily agayn;

Reproduction d'une page extraite des Œuvres de Chaucer, imprimées par William Morris à la Kelmscott Press en 1897. (Réduction à 1/3 de l'original.)

livres qui furent créés dans une pensée d'art ou avec des moyens qui sortent du chemin habituellement suivi; parmi ceux-ci il y en a toujours un certain nombre faisant preuve de bon goût. Mais plus nous avançons dans le XIXe siècle, plus aussi se font apparents les signes de l'industrialisme qui certes n'était pas inconnu autrefois, mais que plus d'éléments qu'aujourd'hui venaient tempérer. Du reste, l'industrialisme ne pouvait se développer alors comme de nos jours, parce que les conditions sociales et les moyens d'existence étaient moins compliqués. Au XIXe siècle, on commençait à tenir pour superficiel tout ce qui est sentiment quand on ne pouvait l'attaquer par la moquerie ou l'ironie. La philosophie positive et la science objective enseignaient à faire la différence entre le mirage de la beauté et la valeur presque tangible des réalités nues; la beauté s'en allait parce qu'on ne la reconnaissait plus pour un élément de vie parfaitement justifié et bien fondé. On eut vite fait d'oublier qu'un objet destiné à l'usage journalier, comme un livre ou tout autre imprimé, est soumis à des lois esthétiques; on l'oublia d'autant plus volontiers que cet élément de beauté semblait comme un boulet que l'on traînait après soi, qui empêchait de gagner de l'argent. « Gagner le plus d'argent possible en moins de temps possible », devint la devise de l'époque nouvelle; l'atelier fut soumis à cette règle qui eut pour conséquence de le transformer en fabrique. Le compagnon d'autrefois devint l'ouvrier que le patron rétribue d'après la quantité de travail fournie quotidiennement. Qu'un patron puisse considérer sa fortune comme quelque chose de plus ou moins privé ou qu'il la répartisse en actions, toujours elle lui apparaîtra comme quelqu'un d'étranger, d'indépendant qui le talonne, lui demande chaque jour combien d'intérêts il lui a fait rapporter, ne lui laisse pas de repos, l'oblige à étendre toujours davantage ses relations d'affaires et à se laisser entraîner par le capitalisme toujours plus loin des vrais devoirs de sa profession. Même ce que le capital a de bon ne semble fait que pour assurer sa propre stabilité; dès que celle-ci est en jeu, les principes et les existences lui sont sacrifiés sans scrupules. Comme le capital n'est pas un homme, mais une chose, on ne peut lui faire un reproche de ce qu'il ne se sacrifie pas pour les autres, mais il entraîne à une erreur qui lui nuit en propre, lorsqu'il méprise certains facteurs esthétiques, car ceux-ci finissent toujours eux aussi par se transformer en argent comptant. L'indifférence à l'égard du beau a pu sourire au capitalisme, mais l'aspiration de l'homme vers la beauté n'a jamais pu être complètement étouffée. A vrai dire, les hommes eux-mêmes sont devenus insensibles et n'estiment les produits de l'industrie, dépourvus de tout charme, que pour leur valeur monétaire. Pour le moins possible d'argent, ils demandent le plus possible de marchandise. Ils ont désappris à juger un objet d'après ses qualités esthétiques; c'est pourquoi aussi ils ne sont disposés à acheter que ce qui peut servir leurs intérêts directs.

Et pourtant les générations nouvelles, aspirant à quelque chose de mieux et se rendant compte du point faible du travail de la fabrique, l'ont pris comme levier, comme point de départ pour réveiller le sens du beau, encore latent, et on commence de nouveau à estimer les qualités esthétiques du travail manuel qui avaient presque complètement disparu. Le fabricant se rendit compte que ses produits ne pouvaient être dénués de beauté s'ils devaient jouir d'une considération de quelque durée et il se vit obligé de revenir aux principes abandonnés du travail manuel de l'atelier. Et les résultats seront d'autant meilleurs que le fabricant sera soutenu par la puissance du capital. A vrai dire, ils sont encore peu nombreux, les patrons qui sont arrivés à cette manière d'envisager les choses et plusieurs d'entre eux cherchent à sortir d'embarras en faisant des concessions au goût du jour. Mais la transformation deviendra générale avec le temps; elle ne pourra devenir complète que si l'ouvrier non seulement soutient intelligemment son patron, mais encore s'il l'oblige, pour ainsi dire, à un travail artistique. Il fut un temps où tout ce qu'on appelait travail de fabrique équivalait à de la camelote. Espérons qu'il viendra un temps où toute fabrique ne pourra continuer d'exister si elle ne livre pas des produits de première qualité et si son travail ne satisfait pas complètement le bon goût.



Der Neubau, welchen die Firma E. Schulte »Unter den Linden 75« errichten liess, bedeckt eine Grundfläche von circa 800 qm. Dem Gebäude ist zur Zeit nach der Neuen Wilhelmstrasse zu ein Gebäude vorgelagert, welches am 1. April zum Zwecke der Erweiterung dieser Strasse abgebrochen werden wird, so dass der Schultesche Bau alsdann Eckgrundstück der verbreiterten Neuen Wilhelmstrasse und von »Unter den Linden« werden wird. Ψ Das Erdgeschoss wird die Ausstellungsräume der Firma E. Schulte aufnehmen, sowie die Bureauräume, während für die Expedition und Arbeitsräume im Untergeschosse ausgedehnte Räumlichkeiten geschaffen wurden. Ψ Ψ Ψ Ψ In die Ausstellungsräume gelangt man von einem Vestibül, das in der Mitte der Lindenfront angeordnet ist. Ψ Ψ Ψ Ψ Zunächst betritt man einen langen Seitenlichtraum, der sich von den Linden aus nach dem hinteren Teile des Grundstückes hinzieht, und geht von hier in den bedeutsamsten Teil der Ausstellung, in die vier grossen Oberlichtsäle. Ψ Die architektonische Behandlung aller Räume ist eine tunlichst zurückhaltende. Selbstverständlich! Denn es sollen die Ausstellungsgegenstände zur Wirkung kommen und nicht die Räume an sich. Diese sollen eben nur Hintergrund sein für die ausgestellten Kunstwerke. – Nur der erste grosse Oberlichtsaal hat eine Voute erhalten und an seinem Ende einen architektonischen Abschluss in Form einer Säuleneinstellung. Hier war es nötig, ausserhalb des Stromes der Besuchenden einen Ruheplatz zu bilden. Hinter zwei geschlossenen Steinbalustraden laden Bänke zum Ruhen ein. Auch bildet dieser Säulenabschluss schon vom Eingange her einen point de vue, zu dem gleichartige Säuleneinstellungen von dem Eintrittsraume her das Auge hinleiten. Die Oberlichtsäle liegen höher als die vorderen Teile der Ausstellung, und jene Einstellungen betonen die Stellen, an denen Stufen zu den höher liegenden Teilen hinaufführen. Bei dem zweiten Oberlichtsaale wird sich späterhin unter dem Deckengesimse ein Fries hinziehen, aus Abgüssen nach dem Cellafries des Parthenon. Ψ Ψ Ψ

Page moderne. (Réduite de moitié.)

L'atelier n'a pas pu défendre ses vieilles traditions contre le flot montant de l'industrialisme pas plus qu'il n'a pu les reprendre après une période de mauvais goût. Les quelques exceptions ne changent rien à cet axiome. Car, si favorisés par des circonstances spéciales, quelques rares ateliers ont réussi à produire des travaux artistement exécutés, il est douteux qu'ils parviennent jamais au même résultat lorsqu'il s'agira de commandes qui doivent répondre aux besoins modernes. Mais qui pourrait satisfaire aux demandes de travail rapide de l'édition moderne, à la nécessité d'un tirage énorme en peu de temps, à une exécution technique parfaite, qui pourrait satisfaire aux besoins de réclame de la grande industrie, à ceux non moins considérables de la presse politique, si ce n'est le patron ayant à sa disposi-

tion une maison dirigée dans un esprit purement commercial et soutenue par un gros capital ?

On ne saurait penser que dans une bien petite mesure, avec la masse de travaux actuelle, à résoudre les problèmes qui occupaient William Morris. Les questions de goût ne peuvent jouer qu'un rôle secondaire en comparaison des devoirs commerciaux et techniques. On n'a qu'à comparer l'art qu'on savait donner autrefois même aux moindres produits de la presse, alors qu'on ne disposait que de moyens très simples, avec la complication de procédés, de couleurs, de pressions que demande aujourd'hui l'industrie du papier pour arriver à des résultats qui choquent le goût même le moins affiné. Les critiques les plus fondées ne changent rien à cet état de choses et les fabricants s'excusent en disant que le public ne veut rien d'autre que ces produits. Cette excuse prouve bien que le patron d'une maison pareille prend peu d'intérêt aux questions de goût. Dans ce domaine, c'est l'ouvrier qui est devenu l'élément directeur; c'est sous ses mains que l'objet prend forme et ce dernier est le miroir fidèle du caractère de son créateur. Il se peut que les ouvriers aient maintes fois travaillé sous l'oppression des nouvelles conditions sociales et qu'une certaine indifférence ait pu se remarquer chez eux à l'égard du travail de leurs mains. Le désir de s'instruire, l'aspiration à une bonne culture générale leur manquaient souvent, aspirations que chacun peut satisfaire aujourd'hui en s'affiliant à un Cercle d'études typographiques et au moyen de la presse technique si développée de nos jours. L'enseignement que donnait le maître à son apprenti avait fait place à une certaine habileté technique très superficielle, insuffisamment complétée par l'enseignement des cours professionnels donné simultanément à celui du chef d'atelier; aujourd'hui les moyens de s'instruire sont à la portée de chacun. C'est pourquoi nous voyons la génération actuelle en état de suivre la poussée artistique de notre temps et d'interpréter, chacun dans son domaine, les idées créatrices de l'artiste. Un ouvrier qui a un bagage typographique suffisant pour lui permettre de travailler sans surveillance continuelle trouvera difficilement dans un petit atelier l'occasion de dépenser son savoir comme il le voudrait; c'est pourquoi aussi il se tourne plus volontiers vers la grande industrie où il trouve de l'occupation selon ses désirs et un salaire selon son mérite. Si, d'un côté, la machine et la fabrique ont tué l'esprit de l'atelier de jadis, d'un autre côté, ce même atelier, là où il a pu subsister jusqu'à présent, n'est plus en mesure de satisfaire aux besoins actuels. Il nous faut mettre aujourd'hui tout notre espoir sur la fabrique pour qu'elle répare le dommage causé et qu'elle se laisse pénétrer de l'esprit qui crée de belles et bonnes choses, qui donne du plaisir en un travail fait pour la joie d'autrui.

Si donc on reconnaît que seule aujourd'hui la grande industrie est capable de nous acheminer à une renaissance dans les arts graphiques, il faudra chercher et

trouver les moyens d'activer et de compléter cette évolution. Il ne s'agit pas d'en rester seulement aux principes exprimés de part et d'autre, et surtout pas de les oublier. Les obstacles qui entraveront cette évolution ne doivent pas être méconnus; ils résident avant tout dans des conditions de travail totalement différentes de celles des premiers temps de l'imprimerie. A l'époque où les premiers éléments, les principes de l'art du livre étaient en formation, la possession des volumes était encore l'apanage d'un petit nombre de favorisés. Dans les milieux scientifiques et chez quelques savants isolés, les livres ne pénétraient que peu à peu et on considérait une bibliothèque d'une centaine de volumes comme importante; on pouvait facilement empiler les in-folios et les in-quartos, parce qu'on avait une place suffisante. Et même aux siècles suivants, lorsque la culture se fut répandue davantage et que le nombre des lettrés eût augmenté, les grandes bibliothèques ne causaient pas d'embarras, car les maisons bourgeoises d'alors étaient vastes et on était plus sédentaire qu'aujourd'hui. De nos jours il n'y a pas que le savant, lors même qu'il se limite à une branche spéciale de la science, qui doive se pourvoir d'un

Aue maria
gr̃a plena
dominus
tecũ bene
dicta tu in mulierib⁹
et benedictus fruct⁹
uentris tui : ihesus
christus amen.

Gloria laudis resonet in ore
omniũ Patri genitoq3 proli
spiritui sancto pariter Resul
tet laude perhenni Labori-
bus dei vendunt nobis om-
nia bona. laus: honor: virtus
potẽtia: ⁊ gratiarum actio tibi
christe. Amen.

Viue deũ sic ⁊ viues per secula cun-
cta. Prouidet ⁊ tribuit deus omnia
nobis. Proficit absque deo null⁹ in
orbe labor. Illa placet tell⁹ in qua
res parua beatũ. De facit ⁊ tenues
luxuriantur opes.

Si fortuna volet fies de rhetore consul.
Si volet hec eadem fies de cõsule rhetor.
Quicquid amor iussit nõ est cõtẽdere tutũ
Regnat et in dominos ius habet ille suos
Vita data ẽ vtẽda data ẽ sine fenere nobis.
Mutua: nec certa persoluenda die.

Usus ⁊ ars docuit quod sapit omnis homo
Ars animos frangit ⁊ firmas dirimit vrbes
Arte cadunt turres arte leuatur onus
Artibus ingenijs quesita est gloria multis
Principijs obsta sero medicina paratur
Cum mala per longas conualuere moras
Sed propera nec te venturas differ in horas
Qui non est hodie cras minus aptus erit.

Non bene pro toto libertas venditur auro
Hoc celeste bonum preterit orbis opes
Precipuum animi est bonis veneranda libertas
Seruitus semper cunctis quoque despicienda
Summa petit liuor perflant altissima uenti
Summa petunt dextra fulmina missa iouis
In loca nonnunquam siccis arentia glebis
De prope currenti flumine manat aqua

Quisquis ades scriptis qui mentem forsitan istis
Ut noscas adhibes protinus istud opus
Nosce augustensis ratdolt germanus Erhardus
Litterulas istas ordine quasq3 facit
Ipse quibus veneta libros impressit in vrbe
Multos ⁊ plures nunc premit atq3 premet
Quique etiam varijs celestia signa figuris
Aurea qui primus nunc monumenta premit
Quin etiam manibus proprijs vbicunq3 figuras
Est opus: incidens dedalus alter erit

Nobis benedicat qui in trinitate viuit
⁊ regnat Amen: Honor soli deo est tribuendus
Aue regina celorum mater regis angelo-
rum o maria flos virginum velut rosa
velilium o maria Tua est potentia tu
regnum domine tu es super omnes gen
tes da pacem domine in dieb⁹ nostris
mirabilis deus in sanctis suis Et glori
osus in maiestate sua otb panthon kyr

Quod prope facie diem mihi sum conuiua futurus
forsitan ignoras et fore ne dubites
Ergo para cenam non qualem stoicus ambit
Sed lautam sane more cyrenaico
Nonque duas mecum florente etate puellas
Adducam quarum balsama cunnus olet
Vernula sola domi sedeat quam nuper habebas
Si nondum cunnus vepribus horruerit
Sunt quarum similem ⁊ auari crimen amici
O biciani facito rumor ut iste cadat   Hec Philelphus

Nunc adeas mira quicunq3 volumina queris
Arte uel ex animo pressa fuisse tuo
Seruiet iste tibi: nobis iure sorores
Incolumem seruet usq3 rogare licet

Est homini uirtus fuluo preciosior auro: ænæas
Ingenium quondam fuerat preciosius auro.
Miramurq3 magis quos munera mentis adornãt:
Quam qui corporeis emicuere bonis.
Si qua uirtute nites ne despice quenquam
Ex alia quadam forsitan ipse nitet

Nemo sue laudis nimium lętetur honore
Ne uilis factus post sua fata gemat.
Nemo nimis cupide sibi res desiderat ullas
Ne dum plus cupiat perdat & id quod habet.
Ne ue cito uerbis cuiusquam credito blandis
Sed si sint fidei respice quid moneant
Qui bene proloquitur coram sed postea praue
Hic erit inuisus bina ꝙ ora gerat

Pax plenam uirtutis opus pax summa laborum
pax belli exacti precium est preciumque pericli
Sidera pace uigent consistunt terrea pace
Nil placitum sine pace deo non munus ad aram
Fortuna arbitriis tempus dispensat ubi
Ilta rapit iuuenes illa ferit senes

κλίω τευτέρπη τὲ θαλεια τὲ μελπομένη τὲ
τερψιχόρη τέρατω τὲ πολυμνεια τούρανιη
τὲ καλλιόπη θέλη προφερεστη ἐστίναπα
σαωμ   μουσ χρισοῦ μαρια   τέλοσ.

Indicis characterum diuersarum mane-
rierũ impressioni paratarũ: Finis.

Erhardi Ratdolt Augustensis viri
solertissimi: preclaro ingenio ⁊ miri
fica arte: qua olim Venetijs excelluit
celebratissimus. In imperiali nunc
vrbe Auguste vindelicorum laudatissi
me impressioni dedit. Annoq3 salu
tis. M.CCCC.LXXXVI. Calẽ.
Aprilis Sidere felici compleuit.

Spécimen des caractères employés chez Ehrhardt Ratdolt en 1486. (Réduit de moitié.)

nombre respectable de livres, mais la bibliothèque fait partie de l'inventaire de toute famille quelque peu lettrée. La nécessité de réduire les dimensions des livres s'est imposée; les maisons locatives sont trop peu spacieuses pour permettre le luxe d'une chambre spéciale réservée aux livres, et c'est avec terreur que le bibliophile envisage l'éventualité d'un déménagement. L'aspect que doit prendre le livre est donc régi par des conditions très différentes de celles d'autrefois. De plus, une masse de facteurs secondaires ont contribué à changer l'aspect des volumes; il n'y a qu'à nommer le papier et l'illustration pour rendre évident le contraste des livres anciens en regard de nos créations modernes. Certains imprimés ont peut-être aussi une influence profonde sur les salles de composition: le journal, la revue et d'autres publications plus ou moins éphémères, les imprimés d'affaires et tout ce qui dans ce domaine se rapporte à la réclame. La superficialité propre aux temps modernes a peut-être une action plus profonde encore dans les milieux d'imprimeurs. Tout doit être exécuté avec la rapidité de la vapeur, de manière à être prêt au jour fixé. Et ce jour n'a pas plus tôt passé que l'imprimé éphémère a vécu et est tombé dans l'oubli.

25 SCHRIFTGIESSEREI GENZSCH & HEYSE, HAMBURG 26

Nummer	Corps	Römische Antiqua, Serie 125	Nummer	Corps	Römische Cursiv, Serie 325
·12506	6	QUOUSQUE tandem abutere, *Catilina*, patientia nostra? quamdiu nos etiam furor iste tuus eludet? quem ad finem sese effrenata jactabit audacia?	·32506	6	*Quousque tandem abutere, Catilina, patientia nostra? quamdiu nos etiam furor iste tuus eludet quem ad finem sese effrenatu juctabit uudaciu? nihilne te*
·12507	7	QUOUSQUE tandem abutere, *Catilina*, patientia nostra? quamdiu nos etiam furor iste tuus eludet? quem ad finem sese effrenata jactabit	·32507	7	*Quousque tandem abutere, Catilina, patientia nostra? quamdiu nos etiam furor iste tuus eludet? quem ad finem sese effrenata jactabit*
·12508	8	QUOSUQUE tandem abutere, *Catilina*, patientia nostra? quamdiu nos etiam furor iste tuus eludet? quem ad finem	·32508	8	*Quousque tandem abutere, Catilina, patientia nostra? quamdiu nos etiam furor iste tuus eludet? quem ad finem sese*
·12509	9	QUOUSQUE tandem abutere, *Catilina*, patientia nostra? quamdiu nos etiam furor iste tuus eludet?	·32509	9	*Quousque tandem abutere, Catilina, patientia nostra? quamdiu nos etiam furor iste tuus eludet? quem ad finem*
·12510	10	QUOUSQUE tandem abutere, *Catilina*, patientia nostra? quamdiu	·32510	10	*Quousque tandem abutere, Catilina, patientia nostra? quamdiu*
·12512	12	QUOUSQUE tamdem abutere, *Catilina*, patientia nostra?	·32512	12	*Quousque tandem abutere, Catilina, patientia nostra?*
·12514	14	Nordiska Museets Lotteri	·32514	14	*Lieder des Mirza Schaffy*
·12516	16	Mary Queen of Scots	·32516	16	*Baukunst der Araber*
·12520	20	Ramón de la Cruz	·32520	20	*Hôtel Zur Traube*
·12524	24	Monte Christo	·32524	24	*Kurort Meran*
·12528	28	Hotel Eden	·32528	28	*Lord Byron*
·12532	32	Don Ruiz	·32532	32	*Rio Grand*
·12542	42	Pianino	·32542	42	*Stendal*
·12548	48	Sande	·32548	48	*Dohle*
·12560	60	Echo	·32560	60	*Note*
·12572	72	Belt	·32572	72	*Zeit*

Spécimen de caractères modernes du catalogue de la Fonderie Genzsch & Heyse à Hambourg. 1908.

Cette manière de travailler ne laisse plus le temps nécessaire à la réflexion et aux essais; on a d'autant plus besoin de règles fixes pour ne pas glisser. Ce n'est nullement notre intention de fixer ici ces règles; elles se forment d'elles-mêmes par la pratique et elles se lègueront de génération en génération. Cependant pour éviter qu'on établisse des règles fausses, il serait bon d'examiner quelques principes géné-

raux. Il faut tout d'abord se rendre très exactement compte du but de l'ouvrage à exécuter afin de s'éviter tout travail vain. Le caractère, l'ornement, l'encre, le papier, le format du livre ou de l'imprimé doivent être en harmonie avec le but de l'ouvrage. On aura soin d'éviter toute fausse interprétation d'art. Une vignette artistique ou richement ornée, sur papier de mauvaise qualité, est du plus désastreux effet, de même que des ornements à la Grolier sont déplacés sur une reliure industrielle. Ils donnent naissance à une illusion de richesse que ne comportent pas ces travaux. Lorsqu'autrefois un livre, beau tout d'abord par la bonne qualité des matières premières employées, sortait de l'atelier d'un imprimeur, l'œuvre avait une valeur intrinsèque que venait encore augmenter une exécution typographique magistrale; il était tout naturel alors de le faire relier par un artisan habile et couvrir d'un cuir orné de riches dorures. Par contre, ce luxe ne convient pas à des livres dont le prix de revient se monte à quelques francs et dont les reliures, faites en fabrique, sont toutes pareilles, en toile à bon marché. Un extérieur simple conviendra beaucoup mieux à ce produit de l'industrie.



Couverture d'un livre moderne.

Ce n'est pas seulement pour les exemples plus haut cités qu'il faut établir des principes. Dans les choses les plus simples, comme la composition des titres, des annonces ou autres travaux de ville, on fait des fautes grossières dans le choix des caractères et dans leurs applications; la règle souvent exprimée qu'il ne faut employer pour un travail que des caractères de même coupe, de même famille, n'a pas été suivie par les vieux maîtres. Des initiales de romain se mêlent aux lettres gothiques ou vice-versa. Il ne faut donc point prendre trop à la lettre le principe moderne d'un seul genre de caractère, bien que l'emploi de familles par trop différentes soit à éviter. Mais il n'y a aucun inconvénient à composer en lettres différentes quelques mots ou lignes qu'on veut faire ressortir, à la condition toutefois que le choix en soit judicieux.

L'illustration — on pourrait presque dire la rage de l'illustration — elle aussi a produit un contraste frappant entre ce qu'elle est aujourd'hui et ce qu'elle a

été. Si ces lignes tombent sous les yeux d'un éditeur ou d'un auteur, nous leur conseillerons d'user de beaucoup de modération dans ce domaine, auquel on a donné trop d'ampleur, à tel point que la valeur du texte imprimé est complètement anéantie. En général l'imprimeur a peu à dire en la matière et doit se conformer autant que possible aux instructions reçues. Les autotypies dont rengorgent nos livres s'harmonisent mal avec la page de texte dont tout l'effet repose sur le trait, le dessin de la lettre. Notre œil est malheureusement déjà trop habitué à ce mariage pour en saisir le manque d'harmonie; nous ne nous laissons que trop éblouir par la perfection technique et les avantages incontestables de ce procédé de reproduction. On cherche fort heureusement à illustrer les livres d'art en donnant ces autotypies hors texte ou en les séparant le plus possible du contexte. L'ancienne gravure sur bois ne connaissait pas ces demi-tons ou ces tons pleins qui jurent avec le caractère; elle faisait un tout avec le texte. Même la gravure sur cuivre entourée d'un simple encadrement de filets, s'harmonisait bien avec la lettre; pourtant on préférait donner ces planches hors texte.

Le manque de principes directeurs se rencontre fréquemment aussi dans la disposition des illustrations sur la page de texte. Le compositeur devrait toujours viser à faire de la page isolée un tout harmonieux et rythmique, qui à son tour s'harmonisera avec la page qui se trouve en regard. Il est recommandable d'entourer une page contenant des autotypies d'un filet; ce qui donnera un certain ensemble, du corps, à la page. On procèdera de même pour toute illustration au trait.

Ces quelques indications suffiront à montrer dans quel esprit il faut chercher à résoudre les questions en présence desquelles nous nous trouvons actuellement. Il ne suffit pas qu'une seule branche des arts graphiques travaille d'après ces principes; elles doivent toutes marcher de concert, la main dans la main, pour faire rentrer l'esprit de l'atelier d'autrefois dans les locaux industriels d'aujourd'hui. Fondeurs, papetiers, fabricants d'encres, de clichés, de machines, tous doivent chercher à parvenir au but par le chemin le plus direct, chacun dans son domaine.

F. von Biedermann, Steglitz près Berlin.



La

Propriété littéraire et artistique.

Comment la respecter et la faire protéger.





Photogravure Attinger Frères, Neuchâtel.

Eglise de Habkern près Interlaken.

Lentement, l'ignorance qui existe même dans les milieux cultivés en matière de propriété intellectuelle, cède la place à des notions plus justes, plus conformes à notre manière moderne de vivre, de sentir et d'apprécier les devoirs sociaux. Il est incontestable qu'on respecte maintenant davantage, sinon suffisamment, le droit exclusif appartenant à l'auteur d'une œuvre quelconque de la pensée de pouvoir seul contrôler — non pas l'utilisation libre du même sujet ni l'assimilation des idées contenues dans l'œuvre par tout lecteur, spectateur ou auditeur — mais la reproduction de la forme particulière que le créateur a donnée à son ouvrage et qui, dans sa structure propre, constitue pour lui un bien.

Ce bien est digne d'être sauvegardé contre les entreprises des pirates, lesquels entendent s'approprier cette forme primordiale directement (contrefaçon) ou indirectement, par l'emploi d'une autre langue (traduction) ou d'autres travestissements (adaptation, arrangements, etc.). En effet, l'auteur ou son ayant cause, l'héritier, le cessionnaire, n'a pas seulement droit à la rétribution pécuniaire légitime due à son travail, mais aussi à l'intégrité de son œuvre qu'il doit pouvoir publier au moment le plus opportun à ses yeux, et qui doit rester telle qu'il l'a conçue et fait connaître au public.

Les représentants des arts graphiques sont particulièrement tenus de posséder des connaissances exactes, au moins générales, sur la nature et l'étendue de ce droit d'auteur; car, d'un côté, ils sont appelés à coopérer avec l'auteur pour l'obtention de la propriété littéraire et artistique, à le conseiller dans ses démarches et à lui inspirer ainsi confiance; d'un autre côté, ils ont, grâce à leur profession, plus d'obligations de respecter le bien d'autrui. Si nul n'est censé ignorer la loi, les industriels de l'art graphique qui multiplie la conception de l'auteur et permet de la répandre dans le public, ne sauraient encore moins exciper de leur bonne foi si cette loi était violée par eux, serait-ce sous l'instigation d'autrui. Un imprimeur qui exécuterait la commande de réimprimer une œuvre de Victor Hugo, un photographe qui reproduirait, sur l'ordre d'un tiers non autorisé, un tableau de Böcklin ou de Burnand, un graveur qui graverait une édition de „Parsival" de Wagner, un illustrateur ou un éditeur de cartes postales illustrées qui copierait des modèles à lui fournis, sans s'enquérir de leur provenance, participeraient au délit de reproduction illicite et seraient condamnés à juste titre comme complices du contrefacteur, au grand détriment de leurs intérêts et de leur honneur professionnel.

Les connaissances utiles dont il est question ci-dessus et que nous allons résumer très succinctement concernent surtout :

1° Les œuvres et les personnes, indigènes ou étrangères, protégées au point de vue du droit d'auteur;

2° la durée de la protection;

3° les formalités à remplir en vue de l'acquisition et de la jouissance du droit d'auteur;

4° le droit exclusif de traduction.

Nous limiterons nos données, dans cette étude d'introduction, aux trois pays suivants : *Belgique, France* et *Suisse,* qui représentent, d'ailleurs, des types particuliers de législation : la Belgique, la législation codifiée sur le droit d'auteur la plus avancée; la France, la législation la plus vénérable en âge, réduite à quelques principes simples et développée par la jurisprudence; la Suisse, la législation basée sur les conceptions allemandes élaborées dans ce domaine.

En règle générale, il y a lieu de ne jamais toucher à une *œuvre inédite* ou *manuscrite,* sans l'autorisation formelle du propriétaire légitime (nous ne parlons pas ici des manuscrits datant d'une autre époque ni des lettres missives). L'œuvre inédite, même si elle est communiquée au public sous une forme fugitive ou passagère par la voie de la représentation, s'il s'agit d'une œuvre dramatique ou dramatico-musicale; par la voie de l'exécution publique, s'il s'agit d'une œuvre musicale, ou par la voie de l'exposition publique, s'il s'agit d'une œuvre d'art, l'œuvre inédite est *intangible.*

Lorsque l'œuvre a été éditée, multipliée et répandue, — et nous avons ici en vue n'importe quelle œuvre parue n'importe où, — la première question que se posera soit celui qui entend la faire légalement protéger, soit celui qui n'entend enfreindre aucun droit privatif existant à l'égard de cette œuvre, est celle-ci : Quel est son *lieu de publication,* c'est-à-dire le lieu où elle a été rendue accessible à la généralité par le commerce de la librairie, de la musique, des objets d'art, etc., ou par la distribution que l'auteur en opère lui-même. Le lieu de publication peut être différent du lieu d'impression ou de confection, des livres français étant imprimés en Allemagne, des livres belges en France, des livres suisses en Italie. L'œuvre peut aussi avoir vu publiquement le jour en même temps dans deux ou plusieurs pays. Par son lieu de publication, l'œuvre se trouve localisée, nationalisée; elle sera allemande, si elle est éditée en premier lieu à Leipzig, belge, italienne, suisse, etc. ou, en cas d'édition simultanée (à Leipzig et à Berne, à Bruxelles et à Paris), allemande et suisse, française et belge à la fois; elle sera alors considérée dans chaque pays d'édition comme une œuvre autochtone; en un mot, elle aura un *pays d'origine,* en dehors de la question de la nationalité de l'auteur.

Si, sauf dans de rares occasions, l'on peut se dispenser de rechercher à quelle nationalité appartient l'auteur en tant que citoyen ou sujet, il n'en est pas de même de *la vie de l'auteur.* La seconde question sera toujours celle de savoir si, lorsque l'œuvre est due à une personne physique, non pas à une personne morale, corporation, collectivité, etc., l'auteur est encore vivant, ou bien dans quelle année il est décédé.

Ces faits établis, il faut consulter, selon chaque cas, isolément ou conjointement, trois séries de dispositions, savoir : la *loi du pays d'origine de l'œuvre ou la loi nationale,* la *Convention d'Union internationale* et les *traités littéraires particuliers* conclus entre les divers pays.

A. Loi nationale

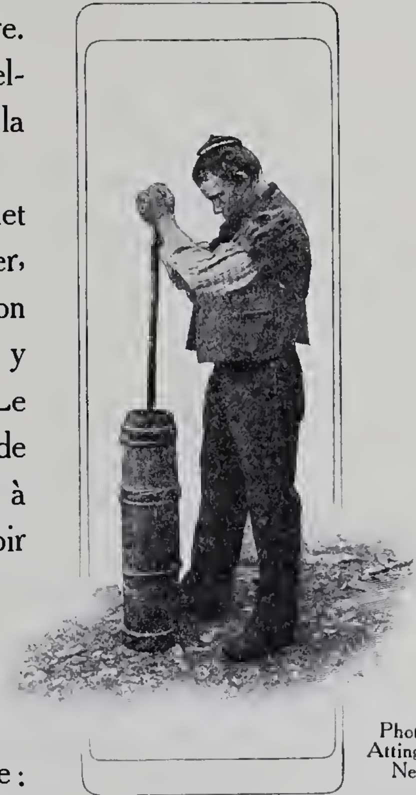
Il importe de déterminer tout d'abord l'applicabilité et la sphère d'action de la législation de chaque pays.

1. *Œuvres et auteurs protégés*

Quelles sont les œuvres englobées par la loi intérieure et les auteurs visés par elle? La réponse est différente selon chacun des trois pays à examiner.

a. Belgique. La loi belge du 22 mars 1886 s'applique à toutes les œuvres littéraires et artistiques sans définir ces termes, aussi bien à celles publiées par des

Belges dans le pays ou à l'étranger qu'à celles publiées par des étrangers en Belgique ou dans un pays quelconque; les étrangers sont donc traités en Belgique sur le même pied que les nationaux, avec cette seule restriction que la durée de la protection ne doit pas dépasser celle dont ces œuvres jouissent dans le pays de la première publication si elle y est moindre. Le Belge doit donc respecter en principe toute œuvre intellectuelle de n'importe quelle personne, ce qui implique la protection la plus libérale des auteurs.



Photogravure Attinger Frères, Neuchâtel.

Armailli de la Gruyère.

b. France. La loi organique française du 19 juillet 1793 n'énumère pas expressément les œuvres à protéger, mais la jurisprudence a réussi à l'appliquer à toute production quelconque présentant un caractère littéraire et artistique, y compris les photographies revêtues de ce caractère. Le célèbre décret du 28 mars 1852 interdit en principe de contrefaire (réimprimer) toute œuvre publiée d'abord à l'étranger. Aussi le Français doit-il s'abstenir a priori (voir plus loin les restrictions) de s'approprier une œuvre de l'esprit d'où qu'elle vienne.

c. Suisse. La loi fédérale du 23 avril 1883 couvre les œuvres de littérature et d'art et aussi, pour un délai limité, les photographies; elle place sous sa tutelle :

α. toute œuvre due à un citoyen suisse ou à un résident en Suisse, qu'elle paraisse dans ce pays ou au dehors;

β. toute œuvre paraissant en Suisse, même si l'auteur habite l'étranger;

γ. toute œuvre publiée par un étranger dans un pays étranger, à condition que l'auteur suisse y soit traité comme le national.

C'est là la condition de la réciprocité, qui ne va pas aussi loin que la loi belge ou le décret français de 1852, puisqu'en cas d'absence de traitement réciproque, la protection mutuelle fait défaut. Le Suisse aura donc à respecter, outre les œuvres parues dans le pays, toute œuvre éditée n'importe où par un compatriote ou par un étranger domicilié, donc, par exemple, l'œuvre d'un peintre suisse éditée à Vienne, ou celle d'un Russe fixé en Suisse, et publiant l'œuvre en Russie, enfin les œuvres des pays à réciprocité dite légale qui, de par leur loi locale, protègent d'emblée les Suisses; ce sont la Bolivie, Costa-Rica, la Grèce, le Mexique, le Portugal, la Roumanie. Sous ce dernier rapport, l'investigation relative au lieu de publication s'impose donc tout particulièrement.

2. *Durée de la protection*

Cette durée est de 50 ans après la mort de l'auteur en *Belgique* et en *France;* de 30 ans seulement après cette mort en *Suisse* (comme en Allemagne et en Autriche). Les œuvres publiées par une personne juridique (non physique) jouissent en Suisse d'une protection de 30 ans après le jour de leur publication.

La Suisse a, en outre, fixé un délai spécial restreint pour les photographies, lesquelles ne sont protégées que pendant cinq ans à partir du jour de l'enregistrement.

Nous renonçons à parler ici de la protection des œuvres posthumes, des œuvres anonymes et pseudonymes, de celles dues à l'État.

3. *Formalités*

En *Belgique*, des formalités ne sont pas imposées par rapport aux œuvres publiées du vivant de l'auteur.

En *France*, le dépôt prévu par la loi de 1793 ne donne pas naissance au droit d'auteur lequel existe sans cette formalité par contre, si elle est omise, le recours en justice contre le contrefacteur n'est pas recevable. Le dépôt est donc, sinon constitutif de droit, du moins introductif d'action judiciaire et doit précéder toute ouverture d'un procès.

Ce dépôt doit être opéré au moment de la publication d'une œuvre, par l'imprimeur, sous peine d'une amende de 16 à 300 francs, au Ministère de l'Intérieur, à Paris, à la préfecture, sous-préfecture ou mairie, dans les départements; il est de 2 exemplaires pour les imprimés, de 3 exemplaires pour les gravures, la musique et toute autre reproduction telle que dessins, lithographies (à l'exception des œuvres de peinture et de sculpture, libres de dépôt).

L'auteur peut effectuer le dépôt en tout temps, avant d'ouvrir une action, lorsque l'imprimeur aura négligé de l'accomplir; mais si celui-ci a fait son devoir, le dépôt opéré par lui profite à l'auteur et le récépissé qui aura été délivré à l'imprimeur, lui servira également, ce qui constitue précisément un exemple de cette collaboration utile relevée au début.

En *Suisse*, l'enregistrement est obligatoire, dans les trois mois après la publication, uniquement par rapport aux photographies et aux œuvres publiées par une personne juridique ou par une société, donc, par exemple, par une société anonyme, une firme d'une maison d'édition qui édite l'œuvre — disons, un annuaire — sous son propre nom. Cette inscription doit s'effectuer à Berne, au Bureau fédéral de la propriété intellectuelle (ancienne Poste), contre une taxe de 2 francs (extrait du registre, délivré sur demande : 2 francs).

Pour toute autre œuvre l'auteur *peut* faire procéder à un enregistrement, mais il fera bien mieux de se dispenser de cette formalité et de la dépense consécutive, car l'enregistrement facultatif tombe de plus en plus en désuétude et sera bientôt supprimé, lors de la prochaine revision de la loi, comme, du reste, aussi l'enregistrement obligatoire, considéré comme inutile.

4. *Droit de traduction*

En *Belgique,* le droit exclusif de traduction est réservé à l'auteur ou à ses ayants cause aussi longtemps que dure le droit de reproduction sur l'œuvre principale, donc jusqu'à 50 ans après la mort de l'auteur.

Il en est de même en *France* quant aux œuvres françaises. En revanche, la doctrine admet que les auteurs des pays étrangers, non liés avec la France par un traité (voir ci-dessous), ne peuvent invoquer le décret de 1852 que dans la mesure en laquelle ils jouissent eux-mêmes chez eux de la protection du droit d'auteur; cela se rapporterait spécialement au droit de traduction, si bien que les auteurs russes, par exemple, qui, en Russie même, ne jouissent pas encore de ce dernier droit, ne pourront pas non plus le revendiquer en France.

En *Suisse,* le droit de traduction ne s'étend à 30 ans après la mort de l'auteur que si celui-ci en fait usage dans les cinq premières années à partir de la publication de l'œuvre en publiant ou en faisant publier une traduction dans la langue pour laquelle il réclame la protection.

B. Convention d'Union internationale. *

L'Union internationale pour la protection des œuvres littéraires et artistiques a été créée par la Convention du 9 septembre 1886, signée à Berne à la suite de trois Conférences diplomatiques, et revisée une première fois à Paris par l'adoption d'un Acte additionnel et d'une Déclaration interprétative du 4 mai 1896. L'Union comprend actuellement seize États comptant une population d'environ 670 millions d'âmes, savoir : l'*Allemagne,* la *Belgique,* le *Danemark,* l'*Espagne,* la *France* et ses colonies, la *Grande-Bretagne* et ses colonies et possessions, *Haïti,* l'*Italie,* le *Japon, Libéria,* le *Luxembourg, Monaco,* la *Norvège,* la *Suède,* la *Suisse* et la *Tunisie.*

* Depuis que l'exposé ci-dessus a été écrit, la revision de la Convention d'Union internationale a eu lieu à Berlin ; le 13 novembre 1908, un texte de „Convention de Berne revisée" a été signé dans cette ville ; il comporte de grands progrès, notamment l'affranchissement complet des formalités dans le régime unioniste et la reconnaissance du droit de traduction sans restriction aucune. Mais il se passera, certainement, encore presque deux ans jusqu'à ce que ces nouvelles stipulations soient ratifiées, en tout ou en partie, par tous les Etats unionistes ou au moins par la majorité d'entre eux. Ce n'est qu'après les ratifications que cette partie B de notre travail pourra être revisée à son tour.

L'Union est basée sur le principe que l'œuvre parue dans un pays jouit, dans les autres pays contractants, du traitement assuré à l'œuvre nationale; au surplus, sur quelques points, notamment en matière de droit de traduction, la Convention a établi un droit codifié qui garantit un minimum de protection.

1. *Œuvres et personnes protégées.*

La Convention de Berne renferme dans l'article 4 une énumération explicite des œuvres à protéger, en mentionnant les livres, brochures et tous autres écrits; les œuvres dramatiques, dramatico-musicales et musicales; les œuvres de dessin, de peinture, de sculpture, de gravure; les lithographies, illustrations, cartes géographiques, les plans, esquisses et ouvrages plastiques relatifs à la géographie, à la topographie, à l'architecture et aux sciences en général; en un mot, toute production quelconque du domaine de la littérature, de la science ou de l'art, pouvant être publiée par la voie de l'impression ou par tout autre mode de reproduction.

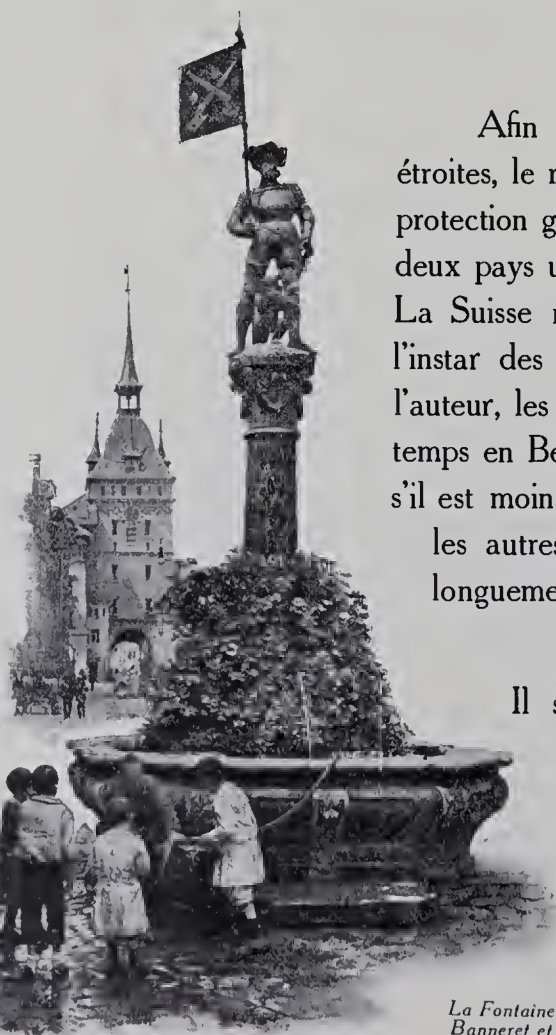
La Convention s'applique à toutes les œuvres éditées dans un des pays de l'Union, quelle que soit la nationalité de l'auteur, à la condition absolue que cette édition soit la première ou, tout au plus, ait lieu simultanément, soit le même jour, dans un pays unioniste et dans un pays non unioniste (en Grande-Bretagne et aux États-Unis, en Allemagne et aux Pays-Bas, etc.).

2. *Durée de la protection.*

Afin de maintenir la réciprocité dans des limites étroites, le régime de l'Union repose, quant à la durée de la protection garantie, sur l'application du délai le plus court, si deux pays unionistes n'ont pas la même durée de protection. La Suisse ne protégeant les œuvres belges et françaises, à l'instar des siennes, que jusqu'à 30 ans après la mort de l'auteur, les œuvres suisses ne sont pas protégées plus longtemps en Belgique ou en France; le délai du pays d'origine, s'il est moins étendu, accompagne donc l'œuvre même dans les autres pays qui protègent leurs propres œuvres plus longuement.

3. *Formalités.*

Il suffit, dans le système actuel de l'Union, de remplir les conditions et formalités du pays de la première édition de l'œuvre, pour avoir droit à la protection dans tous les



Photogravure Attinger Frères, Neuchâtel.

La Fontaine du Banneret et la Tour des Prisons à Berne.

autres pays unionistes, sans qu'on ait à observer aucune formalité nouvelle, ni dans le pays où la protection est sollicitée et où l'œuvre est importée, ni moins encore au Bureau international de l'Union, à Berne. Par le fait de la publication en *Belgique* ou en *Suisse*, les œuvres des auteurs belges ou suisses sont admises *ipso jure*, sans formalité, à bénéficier des avantages de la Convention dans les autres quinze pays signataires.

Par contre, en ce qui concerne la *France*, les auteurs français ne sont admis à faire valoir leurs droits devant les tribunaux que s'ils ont, au préalable, opéré le dépôt en France, l'accomplissement de cette condition dans le pays d'origine constituant une condition absolue de l'ouverture de l'action aussi bien chez eux que dans les autres pays contractants (sous réserve des traités plus favorables, v. ci-dessous).

4. *Droit de traduction.*

La première Convention de 1886 protège, dans l'article 5, le droit exclusif de traduction seulement pendant dix ans à partir de la publication de l'œuvre originale, ensorte que la traduction devient libre dans la onzième année. Ce régime est encore applicable vis-à-vis des œuvres norvégiennes et suédoises, la Norvège et la Suède n'ayant signé que la Convention de 1886.

Les quatorze autres pays ont adhéré à l'Acte additionnel de Paris de 1896 lequel revise ledit article 5 de la manière suivante : Le droit de traduction est protégé aussi longtemps que le droit sur l'œuvre principale (v. durée), pourvu que l'auteur ait publié ou fait publier une traduction dans les dix premières années à partir de la publication de l'œuvre originale. C'est le système de l'assimilation des deux droits, de reproduction et de traduction, avec délai d'usage de 10 ans. Exemple : L'œuvre d'un auteur suisse parue en langue allemande est protégée contre toute traduction en français, en Belgique et en France, jusqu'à 30 ans après la mort de l'auteur suisse, si celui-ci a fait paraître, sur le territoire de l'Union, une traduction française dans les dix premières années. La Suisse est donc tenue de protéger les œuvres parues dans les 13 autres pays contractants, sauf celles parues en Norvège et Suède, plus efficacement et plus longtemps que ses propres œuvres (délai d'usage d'après la Convention revisée : 10 ans; d'après la loi fédérale applicable aux œuvres suisses : 5 ans).

Une revision de la Convention dans le sens de la protection complète du droit de traduction, avec suppression des délais d'usage, est intervenue (v. note au bas de la page 55).

C. Traités littéraires particuliers.

La protection garantie par la loi nationale, toujours revocable unilatéralement, peut être remplacée dans les rapports internationaux par la protection des traités particuliers, qui sont l'expression d'un arrangement bilatéral d'une certaine durée.

Dans les *rapports entre les pays unionistes*, les traités littéraires particuliers ne subsistent, à côté de la Convention de Berne, selon la stipulation formelle de celle-ci, que s'ils sont plus favorables. Nous ne mentionnerons que les suivants :

L'Allemagne et la France sont convenues, dans le récent traité du 8 avril 1907, de protéger le droit de traduction sans restriction aucune, donc sans délai d'usage, et ont devancé ainsi, quant à eux, la revision de la Convention de Berne. La même solution a été consacrée dans le traité, identique en teneur, conclu entre l'Allemagne et la Belgique le 16 octobre 1907. Elle se trouve, d'ailleurs, sanctionnée déjà dans les deux traités littéraires antérieurs conclus entre la France et l'Espagne le 16 juin 1880, et entre la Belgique et l'Espagne, le 26 juin 1880. La Convention de Berne est dès lors déjà actuellement primée ou dépassée sur ce point par ces traités particuliers dans les relations, réglés par eux.

Puis, les trois traités récents conclus par l'Allemagne, soit les deux déjà mentionnés avec la Belgique et la France, et celui conclu avec l'Italie le 9 novembre 1907, garantissent la protection réciproque du droit d'auteur sans la faire dépendre de l'observation d'aucune formalité, ce qui est plus avantageux que la Convention d'Union actuelle et profite surtout aux auteurs français astreints chez eux au dépôt. Cet affranchissement de formalités s'applique aussi aux photographes.

Quant aux *rapports avec les pays restés en dehors de l'Union,* nous relevons d'abord que la Belgique, la France et la Suisse protègent les œuvres des États-Unis d'Amérique, les deux premiers pays en vertu de leur loi nationale (v. ci-dessus), la Suisse en vertu de la réciprocité établie à partir du 1er juillet 1891 en faveur des œuvres américaines parues après cette date.

Alors que la *Suisse* n'a pas d'autres traités avec des pays non unionistes, la *Belgique* a encore des traités littéraires avec le Mexique, les Pays-Bas et le Portugal. La *France* possède des traités ou arrangements avec l'Autriche-Hongrie, la Bolivie, Costa-Rica, l'Equateur, Guatémala, le Mexique, Montenegro, les Pays-Bas, le Portugal, la Roumanie et le Salvador.

Grâce à l'adhésion de la Belgique et de la France au Traité littéraire sud-américain de Montevideo de 1889, les œuvres belges et françaises sont protégées, théoriquement au moins, aussi dans la République Argentine et au Paraguay.

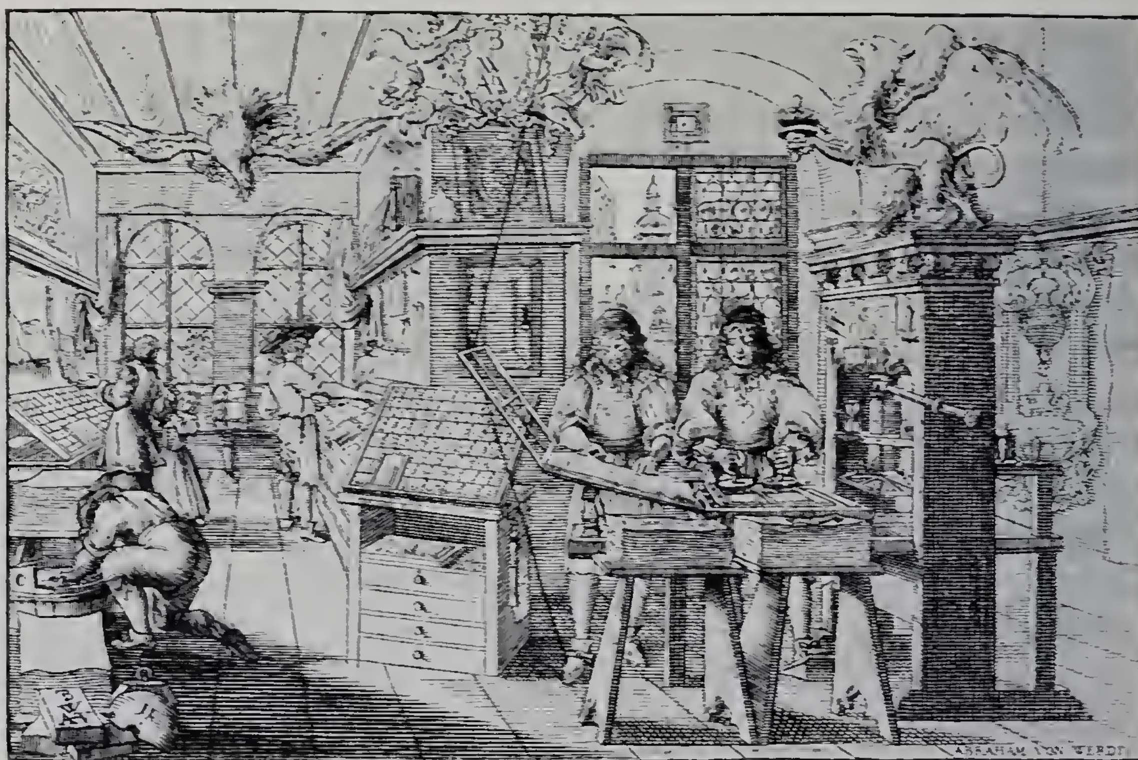
Enfin, certains traités littéraires contiennent la clause de la nation la plus favorisée, obligeant un pays à accorder également à son partner, sans ou sous condition

de réciprocité, selon les stipulations intervenues, les avantages qu'il a pu accorder à une tierce puissance. L'application de cette clause crée parfois des complications presque inextricables, et il est permis d'en faire abstraction dans la pratique, jusqu'à ce que la jurisprudence ou des publications officielles aient établi nettement les obligations découlant pour les intéressés de ce régime à trois.

Même ainsi exposée, pour ainsi dire dans ses parties les plus élémentaires, la protection nationale et internationale du droit d'auteur présente, selon les circonstances de chaque espèce, de grandes difficultés. Il importe donc de consulter un homme de loi pour les vaincre ou pour écarter les doutes toujours possibles. On pourra aussi s'adresser utilement au *Bureau international de la propriété intellectuelle,* Helvetiastrasse, 7, à Berne, lequel fournit sans frais les renseignements propres à faire généraliser toujours davantage le respect et l'acquisition solide du droit d'auteur sur les œuvres de littérature et d'art.

Ernest RÖTHLISBERGER,
Professeur à Berne.





Réduction de la gravure sur bois d'Abraham von Werdt.

Fig. 1. Atelier d'imprimeur au XVIIe siècle.

La Construction et l'Aménagement d'une Imprimerie



Avec les progrès de l'imprimerie et sa transformation en une entreprise industrielle, de notables changements ont été apportés aux locaux dans lesquels se déroule l'activité de l'imprimeur. Les vieux imprimeurs des XVIe et XVIIe siècles pouvaient se contenter d'une seule salle, où, aidés de quelques compagnons, ils préparaient les couleurs, composaient et imprimaient. Les vieilles estampes de cette époque représentent de grandes chambres confortables; mais aucune d'elles ne trouverait grâce aujourd'hui aux yeux de l'inspecteur des fabriques. Il n'y a pas non plus d'installations spéciales qui permettent de supposer que la maison a été bâtie uniquement en vue d'une imprimerie. *(Fig. 1).*

Ce n'est qu'au commencement du XIXe siècle que les anciens ateliers, qui aujourd'hui nous font l'effet d'un décor idyllique, firent place à des salles et à des locaux spéciaux. Les grandes inventions qui ont contribué aux progrès du machinisme et l'augmentation croissante des bras employés dans l'imprimerie, ont conduit à la construction de bâtiments spéciaux, destinés spécialement à cette profession. Dans les premières maisons de ce genre, les ateliers sont disposés les uns au-dessus des autres : le magasin de papier se trouve à la cave, les machines au rez-de-chaussée, puis viennent la salle de composition et lorsque la maison fait de la reliure, l'atelier de reliure. Lorsque l'importance de la maison augmente et qu'il faut agrandir ces locaux disposés comme nous venons de le dire, on ne peut plus avoir de vue d'ensemble sur tous les ateliers; d'un autre côté, l'emploi des presses rapides et des rotatives augmente considérablement les frais nécessités par la protection du bâtiment contre les effets de la trépidation incessante des machines et rend cette entreprise difficile. Comme les liens qui unissaient le maître et les compagnons d'autrefois se sont peu à peu détendus et qu'avec la transformation de l'imprimerie en une grande industrie la nécessité d'une surveillance devient de plus en plus impérieuse, on fut amené à un certain modèle d'imprimerie qui ressemble singulièrement à une fabrique.

Les salles de machines, de composition et de reliure sont disposées les unes à côté des autres et au centre se trouve le bureau du prote qui se tiendra ainsi en rapports directs avec les principaux locaux. Les avantages de cette disposition sont les suivants : vue d'ensemble et communications faciles des différents ateliers. Cette disposition peut être adoptée aussi bien pour des bâtiments isolés que pour des maisons dépendant de chaque côté d'autres constructions. Dans ce dernier cas cependant, on ne saurait attacher assez d'importance au bon établissement des fondements et il faut chercher autant que possible à localiser le bruit des machines.

L'imprimerie Benteli à Bumplitz près Berne que nous prenons ici comme type d'installation modèle se trouve dans un bâtiment isolé, composé d'une cave, d'un rez-de-chaussée et d'une partie mansardée. La distribution des locaux du rez-de-chaussée donna la base pour la disposition de l'ensemble de la construction. Le point central est formé par le bureau du prote *(Fig. 2 et 3)*, surélevé et ouvert du côté des salles de travail qui se groupent tout autour. *(Fig. 4)*. Ce bureau du prote ou plutôt ce podium est en communication directe avec la salle des machines, *(Fig. 5)*, la salle de composition *(Fig. 6)*, le vestibule d'entrée pour les ouvriers et le bureau central. Le prote peut voir d'un seul coup d'œil ces divers locaux et la disposition de sa table de travail lui permet d'avoir la salle des machines et celle des compositeurs sans cesse sous les yeux. Son bureau est fermé du côté du bureau

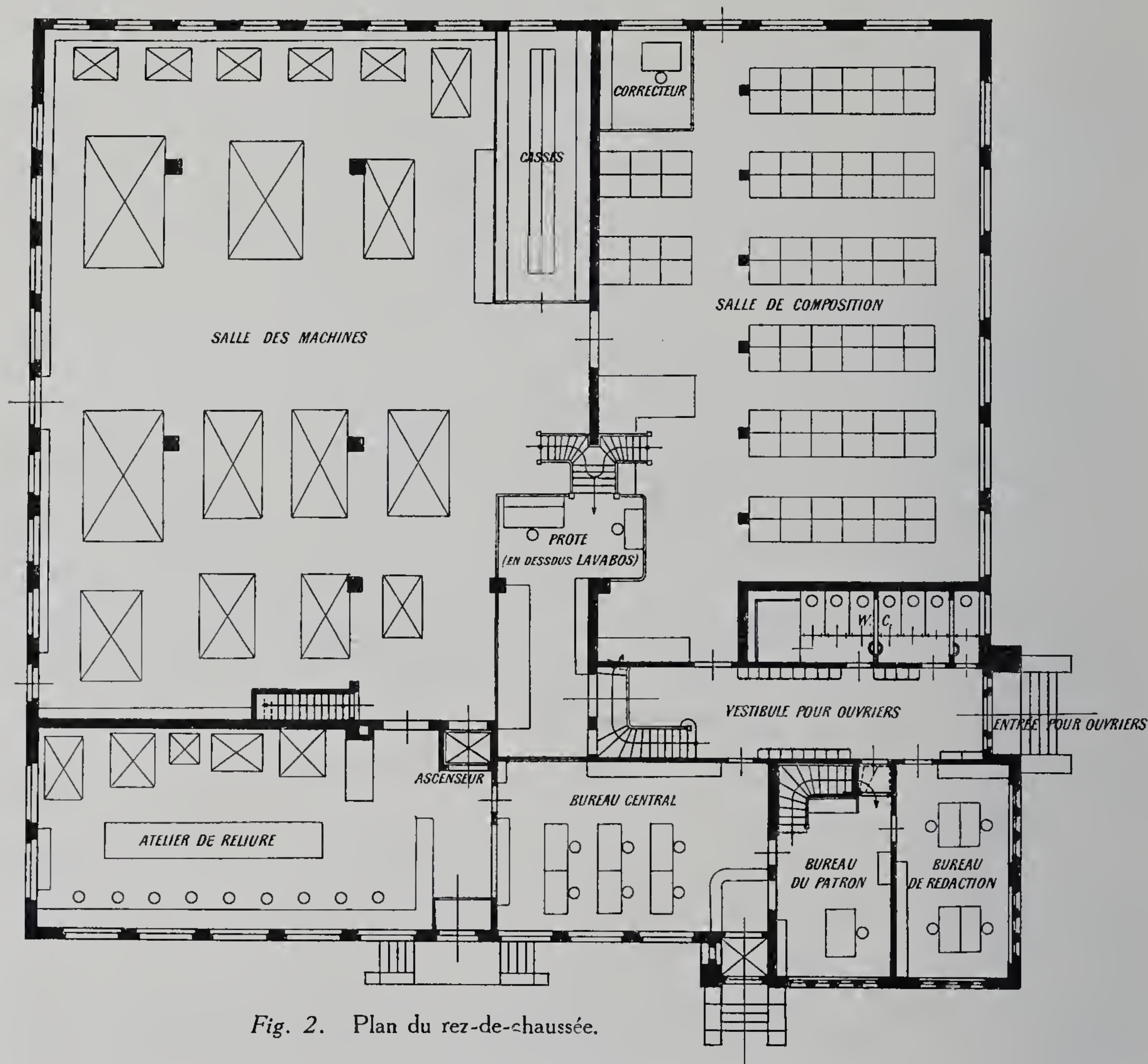


Fig. 2. Plan du rez-de-chaussée.

Au centre, l'estrade surélevée du prote, aménagée en bureau et disposée de manière à ce que cet employé puisse surveiller de sa place la salle de composition aussi bien que celle des machines La construction comporte trois entrées : celle pour ouvriers ouvrant sur un vestibule avec vestiaire, celle du public et des employés de bureau donnant accès au bureau central et une porte de service, à proximité de l'ascenseur et de l'atelier de reliure, pour le chargement et le déchargement des ballots.

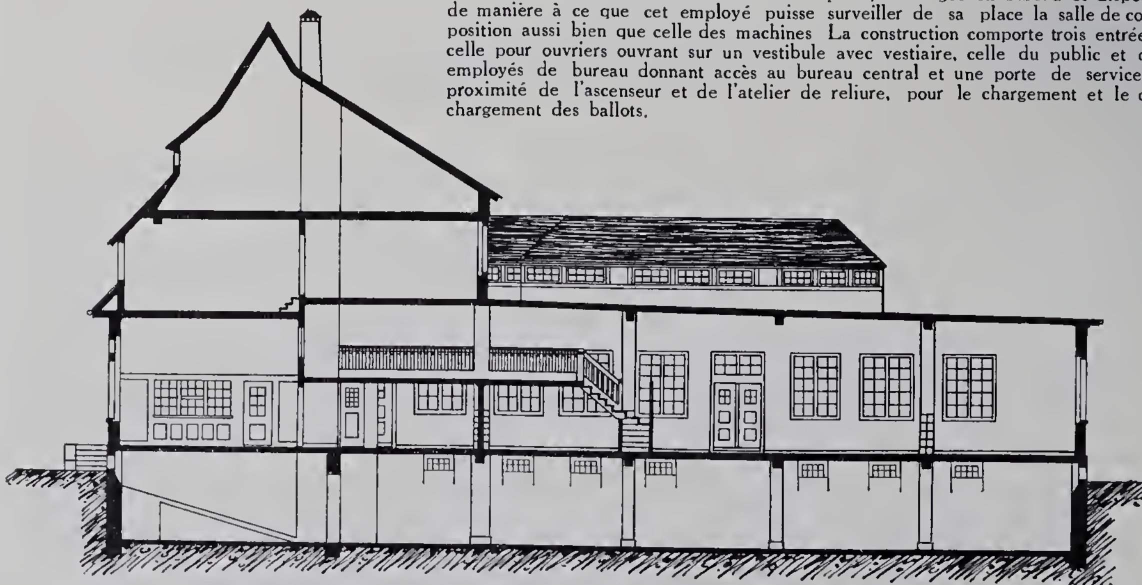


Fig. 3. Coupe de la construction.

La galerie occupée par le bureau du prote est bien visible au centre de la coupe. Au sous-sol se trouvent les magasins auxquels on accède par un plan incliné qui débouche au niveau du sol.

central par une paroi vitrée. L'atelier de reliure *(Fig. 7)* touche à la salle des machines et au bureau central; il s'ouvre du côté de la rue et de la rampe de chargement. Une grande fenêtre munie d'un guichet, pratiquée dans la paroi qui sépare l'atelier de reliure du bureau central, permet au personnel de ce dernier local de communiquer avec le premier et d'y exercer sa surveillance. Les bureaux eux-mêmes sont séparés des ateliers par le vestibule d'entrée pour les ouvriers; c'est dans ce dernier que se trouvent les cabinets. Ces bureaux se composent de celui que nous avons mentionné précédemment (bureau central) pour le personnel de la comptabilité et de la caisse,

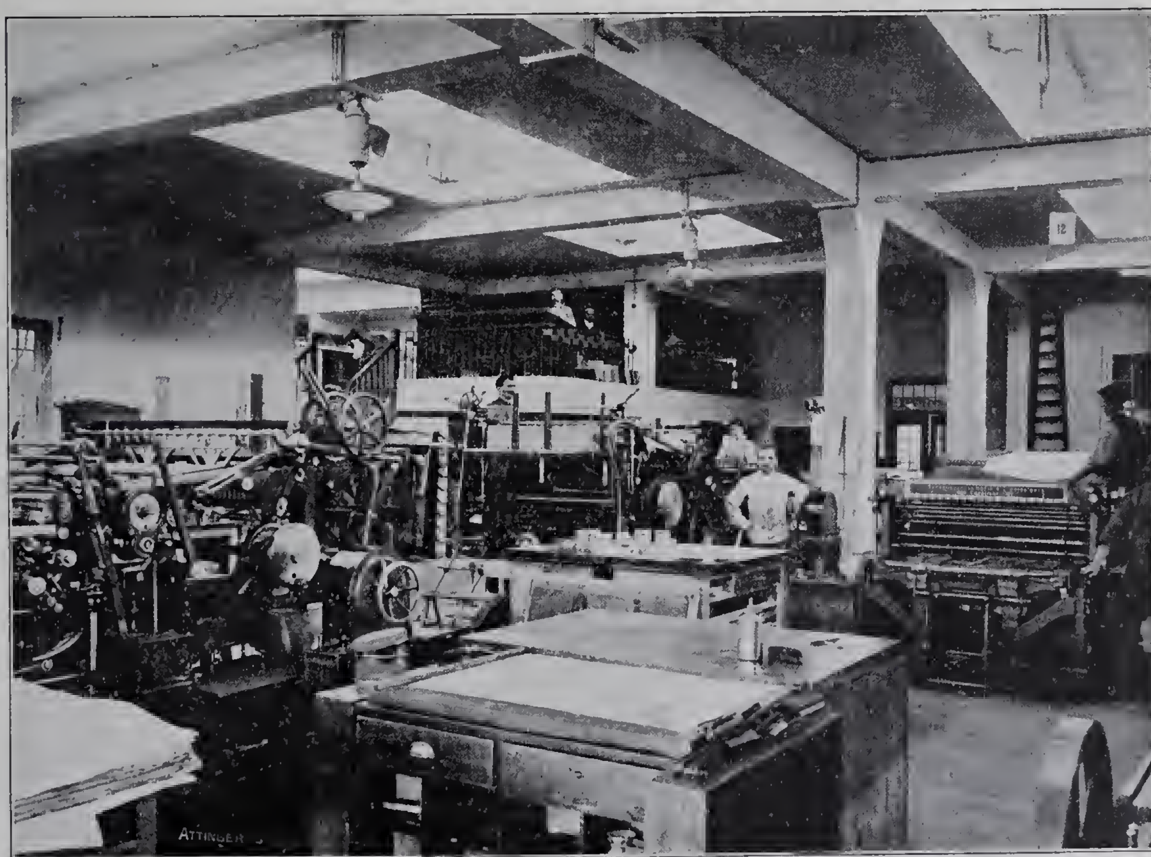


Fig. 4. Salle des machines avec estrade du prote.

du bureau du patron *(Fig. 8)* et du bureau de rédaction. Le bureau du patron est muni d'un escalier intérieur conduisant à un bureau particulier qui se trouve sous le toit. Le bâtiment n'a que trois entrées ou sorties, sauf naturellement les portes de sortie en cas d'alarme, habituellement fermées. Une porte s'ouvre, entre le bureau de rédaction et la salle de composition, sur le vestibule d'entrée où se trouvent les armoires destinées aux ouvrières; cette porte n'est utilisée que par le personnel ouvrier. La seconde entrée conduit dans le bureau central; c'est par là que passent les voyageurs de commerce, les clients et les employés. La troisième porte fait

communiquer l'atelier de reliure avec la grande route; c'est par là que sortent les imprimés après avoir été dûment emballés dans l'atelier de reliure. Le magasin de papier *(Fig. 9)* se trouve à la cave sous la salle de composition; un plan incliné, partant de la route facilite le transport des ballots. Sous la salle des machines se trouve une grande cave pour les caisses, les emballages et les déchets de papier; on y a aménagé un local pour les moteurs et les accumulateurs. L'atelier de serrurerie et les chaudières des chauffages à vapeur se trouvent sous l'atelier de reliure, tandis qu'un second magasin à papier d'usage plus courant a été aménagé sous le bureau



Fig. 7. Atelier de reliure.

central. Les dépôts pour les commandes terminées sont situés sous le bureau de rédaction et sous celui du patron; c'est de ce dernier qu'on y accède. Ils sont suivis du trésor dont les parois sont construites en double béton armé et qui est muni d'une porte en fer. Les combles abritent un petit appartement pour le concierge, le séchoir, la fonderie et l'atelier des machines à composer. Juste à côté du bureau du prote, à un endroit tout aussi central, se trouve le monte-charge dont le couloir se trouve dans le mur; il relie entre eux la cave, le rez-de-chaussée, les combles et le galetas.

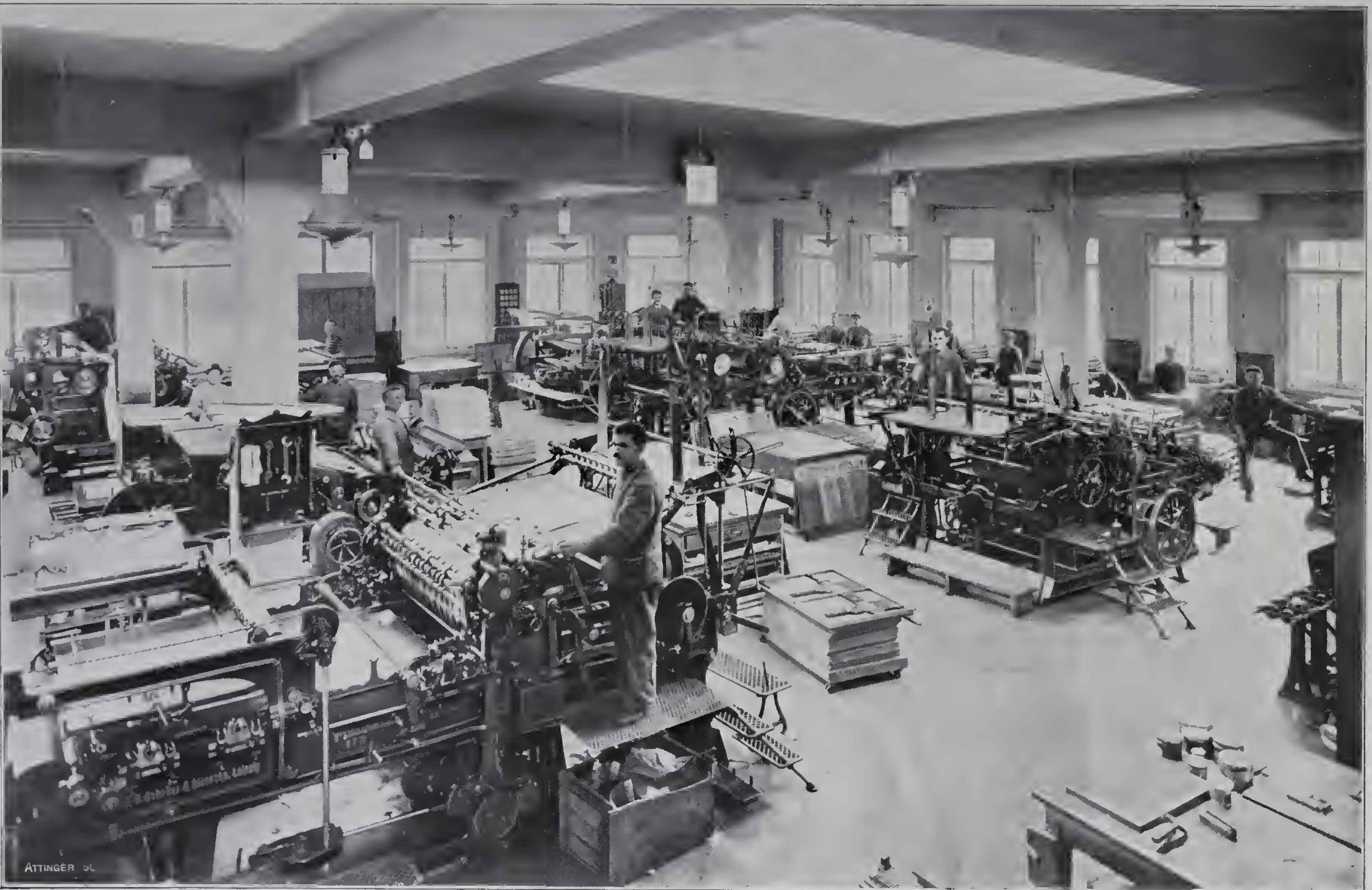


Fig. 5. Salle des Machines.

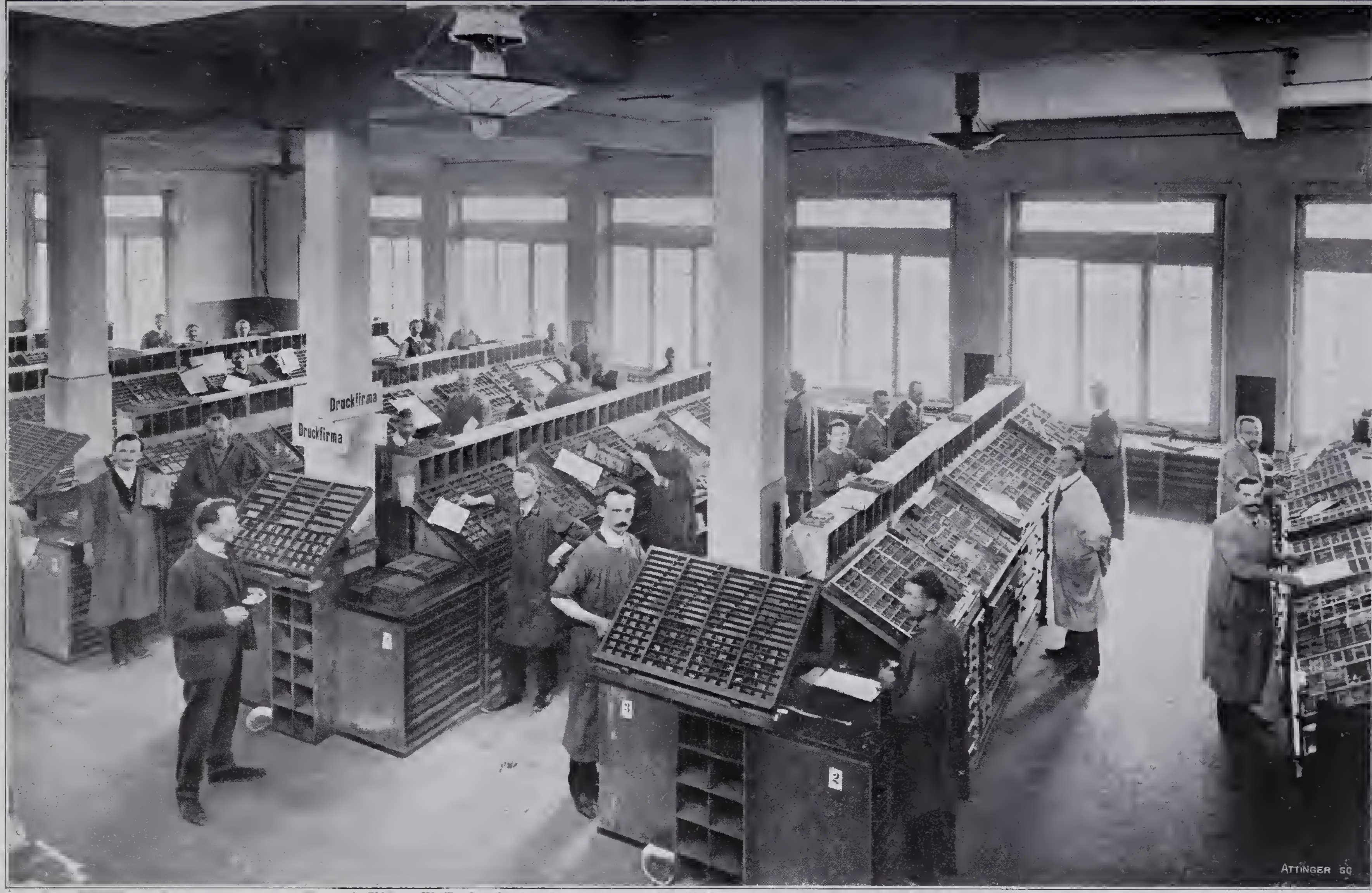


Fig. 6. Salle de composition.

Les principes suivants ont servi de base pour la construction et l'aménagement de cette imprimerie : La valeur de ce que contient une imprimerie en fait de machines et d'appareils, de documents et de matériel, exige une construction donnant le plus possibles de garanties contre le feu, les influences atmosphériques, l'humidité et d'autres dangers de ce genre. Les moyens dont nous disposons aujourd'hui et les matériaux que nous employons dans la construction permettent, dans une très large mesure, de parer à toutes ces éventualités. Les fondements, les murs d'enceinte et les parois intérieures seront construits en maçonnerie et en béton de ciment. Si les circonstances le



Fig. 8. Bureau central.

permettent, on préférera une maçonnerie en pierre de taille ou en moëllons à une construction en briques. Si l'on emploie des moëllons pour les parties que nous venons d'indiquer, on aura soin de donner aux murs une épaisseur suffisante à offrir toutes les garanties pour une assise solide et pour que la maçonnerie reste inébranlable à la trépidation des machines. On pourra aussi employer du béton armé pour les murs extérieurs et éventuellement pour les parois intérieures. Ce procédé se recommande par sa solidité — question primordiale si l'on considère que les murs sont percés de nombreuses portes et fenêtres. Mais le plus souvent le béton armé

doit céder la place à des modes de construction plus usuels parce que les frais en sont très élevés. En outre, il n'est pas encore prouvé que le béton armé résiste sans aucune vibration à la trépidation des machines.

Lorsque le sol sur lequel s'élèvera la construction n'est pas absolument sec, il est recommandable de revêtir les fondements à leur base de plaques de plomb ou d'asphalte, afin que l'humidité ne puisse monter dans les murs et causer par là des dégâts. Les murs souterrains pourront être préservés de l'humidité par une couche de pétréfactes ou d'un autre enduit similaire. Lorsque l'humidité provenant



Fig. 9. Magasin.

de la terre est particulièrement prononcée, il est bon de rendre imperméable le sol de la cave au moyen d'un soubassement en asphalte sur béton et ciment. Le ciment et les matériaux semblables ne sont pas imperméables et ne peuvent le devenir. Une bonne et solide construction des planchers est un point important surtout pour les locaux destinés à recevoir les machines; il vaut mieux faire ces planchers plus forts qu'il n'est vraisemblablement nécessaire si l'on s'en tient aux calculs. Une trépidation, même à peine perceptible, de la part des machines, surtout des grandes presses rapides, produit des défauts dans l'impression — des espaces levées par

exemple. Une consolidation des planchers faite après la construction mène le plus souvent à d'autres défectuosités et entraîne à de grosses dépenses. Il faut aussi agir avec une prudence toute particulière lorsqu'il faut faire dans les planchers terminés des ouvertures pour les tuyaux, les canalisations, les transmissions qui sont inévitables. Dans ce cas on ne doit pas confier ce travail à des mains inexpérimentées, le constructeur du plancher devrait être présent à l'exécution de ce travail ou devrait tout au moins être consulté. Les constructions en fer, en béton simple ou armé sont particulièrement à recommander, ces dernières surtout, car ce mode de construction permet de couvrir de grands espaces sans supports. Une exécution soignée jointe à l'emploi de matériaux de premier choix est de toute nécessité dans ce mode de construction. Pour les locaux qui doivent contenir les machines, on évitera tout spécialement les constructions en bois ; les voutes en maçonnerie ne pourront pas être non plus d'un emploi fréquent.

La construction usuelle en bois est suffisante pour le toit; pour éviter tout danger d'incendie on emploiera du fer ou mieux encore du béton armé. Le toit lui-même sera simple et on évitera d'y disposer en trop grand nombre les chenaux et les gouttières. La couverture du toit se fera suivant la coutume locale, que ce soient des tuiles en double couverture, de l'ardoise ou des plaques de pierre; car on peut dire avec certitude que la coutume locale, se perpétuant à travers les âges, est ce qu'il y a de plus sûr, car elle ne laisse subsister que ce qu'il y a de plus rationnel.

Pour l'aménagement intérieur d'une imprimerie, il faudra prendre tout d'abord en considération, dans les pays où elles existent, les dispositions de la loi sur les fabriques. En Suisse, par exemple, la loi sur les fabriques règle jusqu'à un certain point la grandeur des fenêtres, la hauteur des locaux, les installations hygiéniques. Le recouvrement des planchers est d'une grande importance. Jusqu'à présent c'est le bois de chêne qui a donné les meilleurs résultats, surtout lorsqu'il est placé dans l'asphalte sur le béton armé. Le bois de chêne est résistant, ne se fend pas, ne se bombe pas sous l'action de l'humidité ou de l'huile et ne donne pas l'impression de froid d'autres recouvrements; les autres essences, comme le hêtre et le sapin, se fendent plus facilement. Les essais faits avec une couverture en ciment n'ont pas été heureux; il devient trop lisse et a une tendance à se fendiller sous la pression d'objets lourds, comme les rouleaux par exemple, ce qui donne de la poussière. Les parquets modernes, comme le Xylolite, l'Eubœlite, etc., sont encore trop peu connus, mais même ici, les essais faits amènent à la conclusion que ces planchers ne valent pas ceux en bois de chêne. Les parois et les plafonds seront bien crépis à la chaux, dans une tonalité aussi claire que possible; ce procédé à l'avantage de pouvoir se renouveler facilement et à peu de frais. Les parties inférieures des parois seront lambrissées

à hauteur d'homme et recouvertes d'une peinture foncée qui se prêtera au lavage, ou on pourra appliquer la peinture directement contre le mur préalablement crépi.

Il suffira de dire pour les autres parties du bâtiment que tout doit être solide et tout doit remplir son but; il ne faut pas oublier qu'une imprimerie est une sorte de fabrique où tout est employé plus souvent que dans une maison d'habitation. Les bureaux et les appartements dans une imprimerie ne diffèrent pas de ceux d'autres constructions et c'est surtout la question des dépenses qui entrera en jeu pour indiquer la marche à suivre.



Fig. 10. Entrée de l'imprimerie.

La lumière artificielle devrait donner un éclairage aussi pareil que possible à la lumière du plein jour. Les lampes électriques disposées de manière à donner une lumière indirecte, ne tombant pas spécialement sur telle ou telle partie du local mais l'éclairant d'une même clarté régulière, sont un des modes d'éclairage les plus à recommander.

Le chauffage se fera au moyen de la vapeur à basse pression; les poêles et les bouches à chaleur devront être évités.

Pour les cabinets qui devront être tenus toujours très propres, nous disposons aujourd'hui de nombreux systèmes fonctionnant très bien et qui sont conformes aux prescriptions de la loi sur les fabriques.

Ce serait dépasser le cadre de ce travail que de parler ici des machines; qu'il nous soit permis de dire cependant que la force motrice la mieux en place pour leur fonctionnement est l'électricité.

Il est difficile de préciser ce que doit être l'apparence extérieure d'une imprimerie. Dans celle de Bumplitz qui nous a servi de modèle dans ce travail, la situation du bâtiment a permis à l'architecte de chercher à obtenir un effet pittoresque *(Fig. 10)*. Ce serait une erreur que de faire une façade pompeuse qui ne serait pas en rapport avec l'intérieur ou de masquer, au moyen de formes mal choisies, la destination du bâtiment. Il en est autrement pour les imprimeries aménagées dans des maisons citadines ou d'autres constructions qui servent à d'autres buts. Ces bâtiments-là pourront être construits plus luxueusement, avec plus ou moins d'art, comme le prouvent certaines imprimeries de journaux dans les grandes villes.

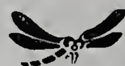
K. INDERMUHLE.

Architecte B. S. A. à Berne.



Imprimerie Benteli.
Corps de bâtiment contenant les bureaux.





Le Mono.

Son caractère et son but.



„ Je voudrais inspirer à l'humanité un peu plus de respect pour l'encre d'imprimerie. “

Le rédacteur d'un grand journal de Zurich, M. K.-W. Bührer, fut amené à prononcer cet aphorisme en constatant que les millions d'imprimés envoyés annuellement par les industriels pour la recommandation de leurs produits ou en d'autres occasions, passent à la corbeille à papier, si toutefois on ne les jette pas directement au feu, et manquent totalement leur but.

Pour remédier à cet état de choses vraiment lamentable et navrant, il fallait d'abord rechercher quelles en étaient les causes. On se rendit bien vite compte que ce n'était pas seulement la masse des imprimés, mais aussi leur mauvaise exécution, leur mauvais goût et la manière souvent inopportune et intempestive de la recommandation commerciale qui enlevaient tout le plaisir qu'il y aurait eu à collectionner ces imprimés.

Il s'agissait donc en première ligne de trouver de nouvelles formes pour ce genre de réclame et c'est de cette recherche que naquit le *Mono*. Oui, inspirer plus de respect pour les imprimés que l'on reçoit, c'était un but qui ne pouvait être atteint que par un accord tacite entre les intéressés. Envoyons des imprimés artistiquement exécutés pour être sûrs que le destinataire les conservera et se souviendra de nous en temps opportun. Par contre, ayons nous-mêmes du respect pour les imprimés d'autrui exécutés selon ces principes. Ce sont ceux du *Mono*.

En quoi consiste la réforme et qu'est-ce que le *Mono*? La réforme consista tout d'abord en un format unique donné à tous les imprimés et permettant de les collec-



SPECIMEN DE CARTE MONO.

tionner avec méthode dans des cartons spéciaux. D'un coup, on faisait disparaître la différence des formats qui rend impossible tout classement d'imprimés quelque peu volumineux. Ces collections de cartes d'adresse, de prospectus, de circulaires devaient peu à peu former une liste complète de fournisseurs de tous genres qu'on consulterait facilement. De plus, il était nécessaire de donner à chaque imprimé un cachet particulier qui le rendît intéressant dès le premier coup d'œil. Une estampe artistique et quelques lignes d'un texte approprié devaient inciter l'amateur de ces imprimés à feuilleter, même sans nécessité absolue, en guise de passe-temps, ces images dont le défilé intéressant et varié amuserait son œil; la collection aurait une influence salutaire sur le goût de son possesseur.

Après l'approbation de ces divers points par des praticiens autorisés dans l'art de la réclame, le programme établi fut mis à exécution. Le format uniforme de 11,5-16,5 cm. fut adopté. La valeur artistique du *Mono* devait résider dans une estampe d'art, en noir ou en couleurs, due au crayon d'un artiste connu. Cette image ornerait le recto de la carte et on ne tolérerait pas une ligne de texte de ce côté. Tout le texte, c'est-à-dire les communications que l'expéditeur a à faire au destinataire, devait paraître sur le verso de l'imprimé. Cependant, il ne faudrait pas croire que ce texte consiste en quelques lignes sèches indiquant seulement le nom et l'adresse du commerçant; il est rédigé sous forme de courte monographie et donne des détails intéressants sur l'histoire de la maison, ou sur ses produits ou encore sur la branche commerciale en question. Ce fut cette disposition du texte qui donna aux nouveaux imprimés leur nom: au lieu de dire *Carte-Monographie*, on a dit *Carte-Mono* ou plus simplement *Mono*. Il ne restait plus qu'à trouver le moyen pratique de collectionner facilement et méthodiquement les différents imprimés Monos. La question a été résolue par l'adoption d'une cote, d'une *signature*, dont chaque estampe est munie au verso et qui permet au collectionneur de la ranger selon ses idées : par pays, par maisons ou par branches de commerce ou enfin par noms d'artistes.

Les premiers essais en Suisse furent encore très timides; mais on put bientôt se rendre compte qu'en s'adressant au sens artistique du public on n'avait pas fait fausse route. Car le public ne tarda pas à s'intéresser au *Mono* et en comprit le but. Il ne vient plus à l'idée de qui que ce soit de jeter un de ces imprimés à la corbeille à papier; au contraire, on range ces *Monos* dans des cartons appropriés et on a commencé un peu partout des collections de ce genre. On est même allé plus loin : on fait encadrer ces estampes pour en orner la maison, la salle d'école ou le bureau. Chacun en Suisse sait apprécier la valeur artistique d'une carte *Mono*. Le commerçant, l'industriel, l'artiste, l'amateur, l'écolier, bref chacun, riche ou pauvre, collectionne le *Mono*. Ce fait est incontestable et il prouve mieux que des

mots que le programme a été bien établi. Il donne la preuve aussi que le système *Mono* a seul réussi à créer des imprimés que leur valeur artistique protège contre la destruction et qui remplissent donc véritablement leur but. Le *Mono* n'a pas seulement rendu service au commerçant, mais les directions de chemin de fer, les sociétés de développement de villes, les hôtels participent à l'entreprise pour en utiliser la force dans leurs propres intérêts; c'est ainsi que la Société de la Presse suisse a employé le verso de 700 000 cartes *Monos* comme billets de la tombola qu'elle avait organisée lors de l'anniversaire de sa fondation (1908), et ces billets ont pénétré dans toutes les classes de la société. Il y a bien aujourd'hui en Suisse plusieurs millions de *Monos* en circulation, soit sous forme de cartes, soit sous celle de brochures.

Puisque, par la distribution des *Monos*, on avait réussi à faire connaître aux milieux les plus divers l'existence de maisons de commerce participant à l'entreprise, d'œuvres d'utilité publique et leur action, qu'on avait ainsi rapproché l'un de l'autre deux groupes d'intéressés, on pouvait donc certainement se servir de ces petites estampes comme moyens d'éducation pour le peuple et développer par là son goût pour les lettres et les arts. A l'idée première du *Mono,* qui était celle de l'intérêt personnel, venait s'en ajouter une seconde, une idée esthétique et morale; les quelques frais en plus qu'occasionne l'exécution de ces *Monos* sont amplement contrebalancés par leur valeur comme moyens d'éducation.

On se rend bien compte que la direction intellectuelle du système *Mono* et son organisation doivent être soumis à un bureau central qui s'occupe de la partie artistique et littéraire ainsi que de tout ce qui concerne l'apposition des cotes au dos des cartes. Le système *Mono* est breveté dans tous les pays.

Ces quelques pages auront peut-être tout juste réussi à faire connaître au lecteur les principes du système *Mono.* Il y a bien d'autres sphères d'activité réservées à cette entreprise, mais il ne nous est pas possible d'entrer dans d'autres détails en ce premier volume de l'*Annuaire graphique*. Le siège principal de la Société internationale du *Mono* se trouve à Winterthour (Suisse) et la direction est prête à fournir tous les renseignements désirables. Nous avons tenu à signaler le *Mono* comme une des tentatives les plus intéressantes de relèvement artistique de la réclame moderne.





La Première Exposition de l'Imprimerie en France.



(Juillet 1908)

But de l'Exposition.

Cette première exposition qui a eu lieu à Paris du 12 juillet au 2 août est pour l'industrie du Livre en France l'événement le plus considérable de l'année.

Supérieurement organisée par la Chambre Syndicale des constructeurs de machines d'imprimerie elle a été une grandiose manifestation de la vitalité et de la puissance créatrice de la construction française.

Combattus depuis plusieurs années par leurs concurrents étrangers avec une rare tenacité, les constructeurs français après avoir été trop longtemps indifférents à ces attaques ont enfin compris qu'il était de leur intérêt de répondre à la campagne de dénigrement systématique menée contre eux : mieux que par des paroles, ils l'ont fait par un acte d'une haute portée. Leur accord fut unanime, et à côté des grandes maisons on vit se grouper des maisons de moindre importance venues attester par les machines qu'elles exposaient, qu'elles savaient maintenir elles aussi, suivant leurs moyens, le bon renom de la vieille construction française.

Un certain nombre de fournisseurs de l'imprimerie voulurent participer aussi à cette manifestation et contribuer à son brillant succès.

Depuis la fermeture de l'Exposition des comptes-rendus ont paru — la documentation ne manque donc pas maintenant — qu'il soit cependant permis de

constater que seul de la presse technique française, le *Courrier du Livre,* donna au lendemain même de l'ouverture de l'Exposition un compte-rendu très fidèle, un guide utile aux visiteurs ainsi que le ministre voulut bien le dire fort aimablement au cours de son inauguration; nous le suivrons dans sa visite.

Machines à imprimer.

MAISON ALAUZET & C[IE]. — Fondée en 1846, cette maison est aujourd'hui dirigée par M. Alfred Boferding; elle jouit auprès des imprimeurs d'une réputation très méritée due à sa construction irréprochable et à la marche toujours régulière de ses machines; l'Alauzet est une bonne marque.

Cette maison a exposé six machines :



P. ALAUZET fondateur.

Une machine à retiration, grand double Jésus, fonctionnant à la vitesse de 1800 exemplaires à l'heure, imprimés recto et verso. Cette presse est d'une construction très robuste; elle ne pèse pas moins de 16.000 kilos, ce qui, tout en lui permettant de supporter de très fortes pressions, lui assure une grande stabilité. Elle réunit plusieurs avantages : décharge automatique et papier en bobine avec coupe variable sans aucun changement. Receveur mécanique, à rangeurs de feuilles. Encrage très puissant et du système mixte avec les chargeurs en métal, animés d'un mouvement mécanique de va-et-vient.

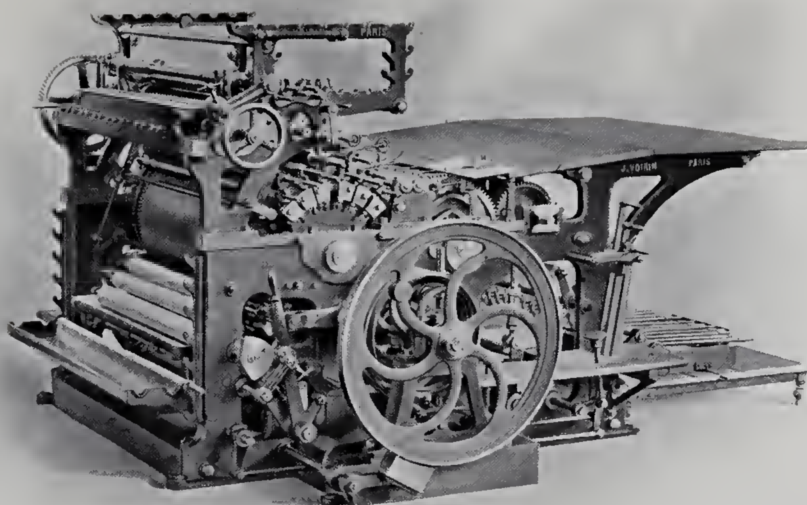
Une machine typographique en blanc, à double révolution du cylindre dénommée *Roto-Duo,* fonctionnant à la vitesse de 2000 à l'heure, avec margeur automatique *l'Universel.* La sortie de feuilles se fait par le devant du cylindre, soit par transporteur, soit avec des raquettes.

Une nouvelle machine typographique en blanc, double carré, d'une construction très robuste pour permettre l'impression des similis. Cette machine est munie d'un encrage mixte.

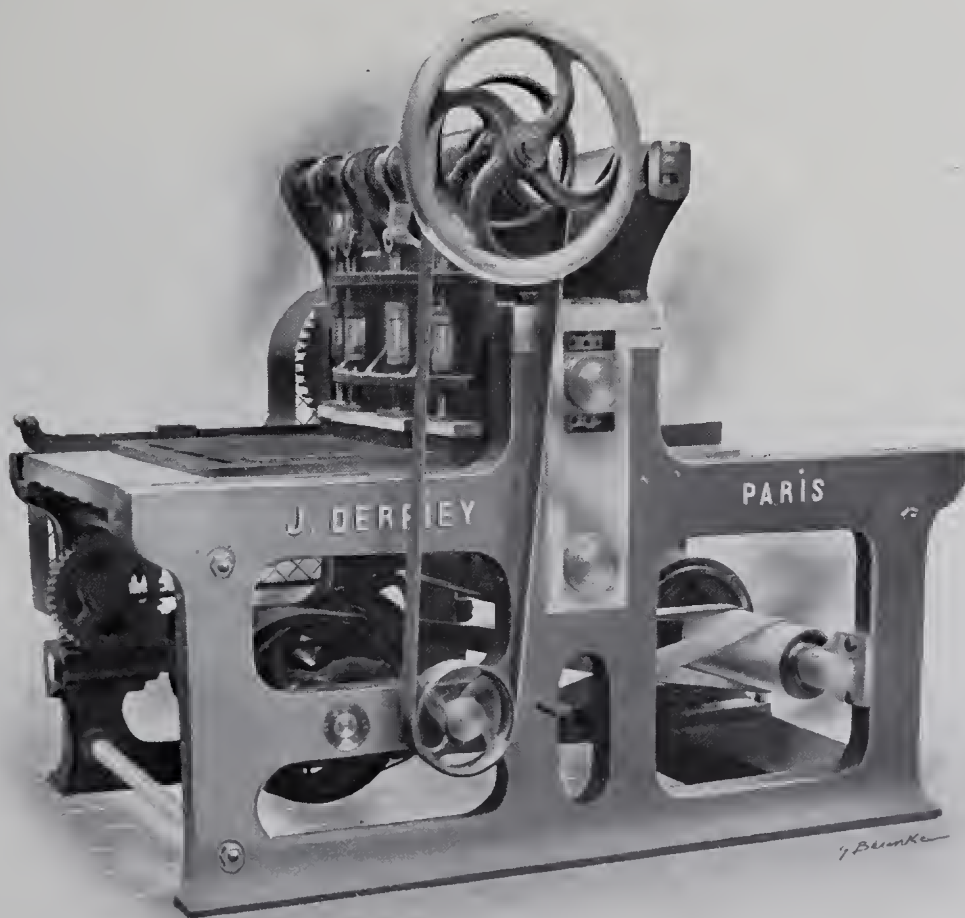
Un type de *presse typographique en blanc,* dite *Express* sur socle à chariot à encrage cylindrique et à receveur mécanique, une petite *presse phototypique, La Désirée* avec touche multiple et double pression; comme les grandes presses phototypiques, ces petites presses peuvent aider à vulgariser la phototypie en s'adressant aux petits imprimeurs.

Une presse lithographique perfectionnée avec calage de la pierre à vis, entraînements des galets du chariot, pointure rentrant dans le cylindre, etc.

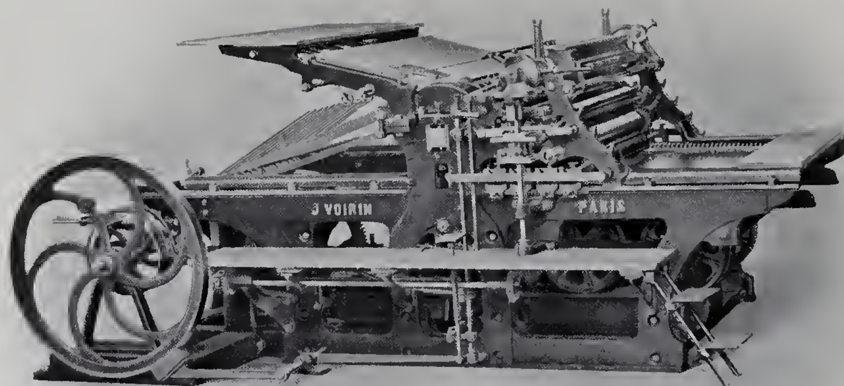
Enfin la *Pédale Alauzet* depuis de longues années si connue et si appréciée.



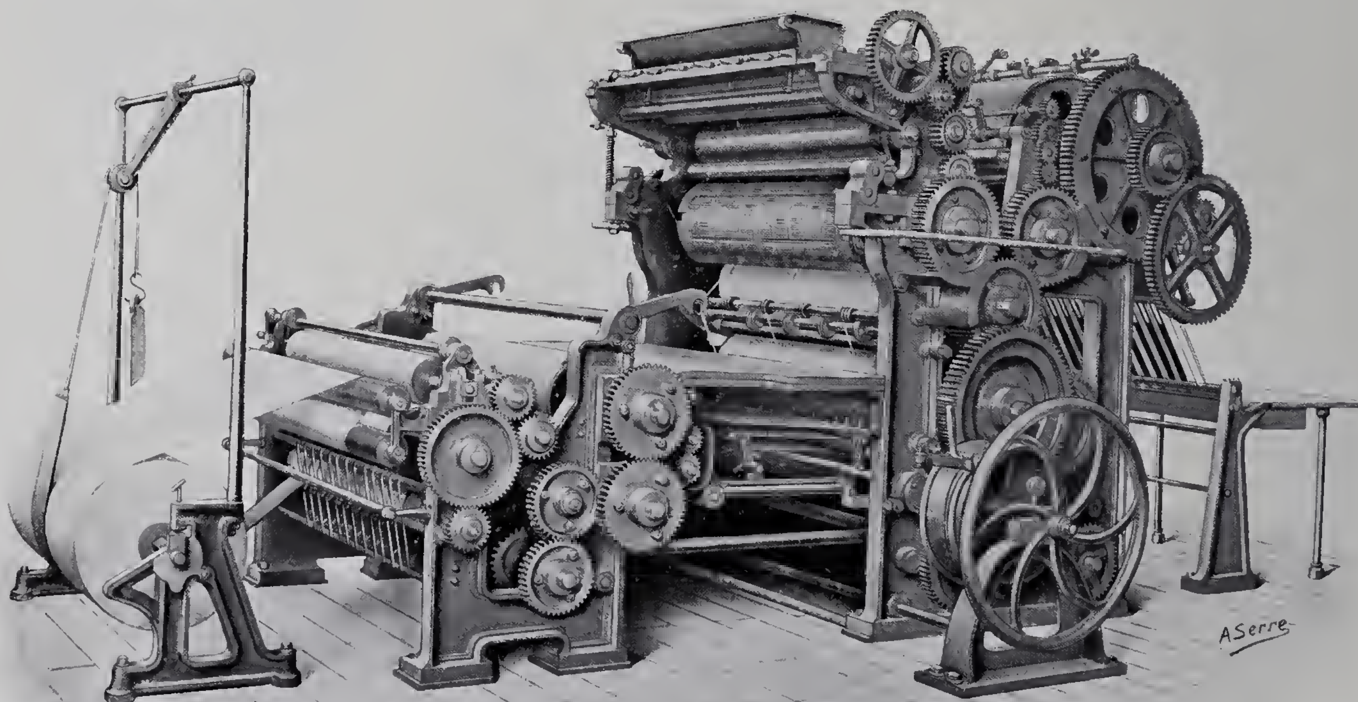
„ La Roto Métal ", Rotative métallographique.
Etablissements J. Voirin.



Nouvelle Machine à mouler les empreintes.
Maison Jules Derriey.



Machine chromotypographique en blanc
à double encrage cylindrique.
Etablissements J. Voirin.



Rotative à formats variables.
Etablissements Marinoni.

MAISON JULES DERRIEY. — Elle fut fondée par M. Jules Derriey père qui introduisit en France, en 1862, un nouveau mode de clichage cylindrique et prit en 1863 un brevet pour une rotative complète. Son fils lui a succédé en 1882.

C'est un de nos constructeurs les plus ingénieux et les plus audacieux. Il a exposé plusieurs machines des plus intéressantes.

La Productive, machine en blanc, à encrage cylindrique donnant jusqu'à 1800 exemplaires à l'heure.

Machine à retiration double Jésus, établie pour marger du papier à la main et pour l'emploi du papier continu avec coupe variable de demi en demi centimètre et réception mécanique.

La Parfaite, machine à platine très appréciée; c'est sur cette machine à pédale que M. Derriey, il y a plus de 20 ans, appliqua le principe de l'encrage cylindrique.

La maison Derriey a su se créer une place importante dans le domaine de la construction des rotatives et elle a remporté dans cette spécialité des succès retentissants. Tout récemment ses machines installées au *Journal* ont réalisé sans effort et autant dire à l'improviste, un tirage spécial que n'avaient pu faire quelques mois auparavant dans un autre journal des rotatives américaines autour desquelles la réclame avait fait grand bruit. Le succès de M. Derriey ne fut pas seulement un succès personnel, il fut aussi la revanche de notre industrie.

M. Derriey a exposé comme rotative un modèle très simple :

Machines pour journaux de quatre pages, série *Mono.* La plus simple de cette série ainsi dénommée parce que les machines de cette catégorie comportent par feuilles de quatre pages : une seule bobine de papier, un seul encrier, un seul cylindre de foulage, un cylindre de clichés, un seul cliché de chaque pose, un seul jeu de cylindres coupeurs-plieurs pour détacher les feuilles et faire le premier pli, un seul plieur de chacun des plis suivants.

La maison Derriey construit aussi des rotatives à très grand tirage à bobines multiples pour journaux de 4 à 32 pages. En un grand tableau, elle a représenté les dernières machines de ce genre en service au *Journal;* nous venons de rappeler leur haute valeur.

En outre, la maison Derriey construit des machines rotatives imprimant en plusieurs couleurs, des machines à format variable pour travaux de labeurs avec ou sans pliage.

Une machine très intéressante est celle construite pour la production des *Annales politiques et littéraires* employant simultanément quatre qualités différentes de papier et donnant des exemplaires de 32 à 48 pages assemblés par cartons de quatre pages, le tout réuni par une double piqure mécanique.

A côté de ces machines à imprimer la maison Derriey a exposé un matériel de stéréotypie.

Nouvelle machine à mouler les empreintes, ingénieuse combinaison mécanique du moulage à la brosse et du moulage à la calandre, au moyen de trois brosses frappant alternativement le flan placé sur la forme, à la vitesse de 300 coups environ à la minute: tous les reliefs de la lettre et de la gravure sont moulés d'une façon parfaite.

Nouvelle presse à sécher les empreintes, presse comportant un marbre chauffé à la vapeur produite sur la presse même sans qu'il soit nécessaire d'installer une chaudière.

Un ingénieux système d'évaporation dans le vide enlève l'eau contenue dans le flan et dans la forme.

L'examen de ces différentes machines quelle que soit leur destination, atteste l'ingéniosité peu commune de ce constructeur qui ne se traîne pas dans les sentiers battus et va toujours par des chemins nouveaux vers des améliorations et des créations sans cesse renouvelées.

MAISON LAMBERT & CIE. — Cette maison, qui à l'Exposition internationale de 1900 obtint le seul grand prix accordé à tous les constructeurs de machines à imprimer — et ce fut là un succès national, — a exposé plusieurs machines fort intéressantes : tout d'abord *la Monocylette,* de construction très originale; elle est verticale; les deux côtés de la feuille sont imprimés par un seul cylindre qui monte et descend verticalement le long du marbre contenant les deux formes; un système de contrepoids équilibre dans une mesure rigoureusement exacte les mouvements. Cette machine donne 2000 à l'heure. Elle a de plus le très grand avantage d'être peu encombrante.

Machine en blanc deux tours, format Jésus. Cette machine peut soutenir avantageusement la comparaison avec les machines similaires étrangères auxquelles une bruyante réclame n'a pas manqué — elle peut atteindre plus de 2000 à l'heure sans gêner en rien sa marche régulière, et autant dire silencieuse grâce à sa forte construction. Ce modèle est pourvu de perfectionnements appréciables en ce qui concerne le mouvement du marbre et la distribution de l'encrier.

Machine à retiration, à deux cylindres pouvant donner une vitesse de 2000 exemplaires grand double-Jésus à l'heure — une très ingénieuse disposition rend mobiles tous les organes de la marge et de la sortie de feuilles de façon à dégager complètement les marbres et les cylindres — cela rend extrêmement facile la mise sous presse. Elle est munie d'un margeur automatique le *Continu.*

La maison Lambert s'est efforcée avec succès de construire des machines à marche rapide et d'une grande précision; pour y réussir elle a renforcé dans de très notables proportions ses modèles pour augmenter leur résistance.

ÉTABLISSEMENTS J. VOIRIN. — Les origines de cette maison remontent à 1834; elle fut fondée par Rousselet et successivement dirigée par Normand en 1840, Henri Voirin en 1851 et depuis 1887 par M. Jules Voirin qui lui a donné un essor considérable, secondé avec autant de dévouement que d'intelligence par M. Perdreau, administrateur délégué.

Ces établissements ont exposé sept machines :

Machine typographique deux tours du format double Jésus : vitesse 2500 exemplaires à l'heure. Machine d'une construction simple, élégante et robuste à la fois, avec marge automatique.

La Roto-Métal, rotative lithographique pour impression sur aluminium dont le succès a été très rapide et dont M. Voirin a été le propagateur en France. Cette machine a eu un très grand succès auprès des lithographes; elle tire les grandes affiches dans d'excellentes conditions.

Machine lithographique, format colombier. Modèle à grande vitesse, avec encrage commandé, rectificateur de marge et réception mécanique par transporteur mécanique système Champenois, supprimant cordons et raquettes; on n'a plus ainsi à craindre le maculage.

Machine typographique en blanc à double encrage cylindrique, spécialement construite pour les impressions en trois couleurs.

Une petite machine en blanc à grande vitesse, avec encrage cylindrique simple pouvant atteindre 1800 à 2000 à l'heure, et enfin une *presse à platine l'Héraklès,* de très robuste construction, convenant à tous les tirages de similis, de trois couleurs, aux estampages, gaufrages, etc., une *machine à vernir* et divers *appareils de photogravure.*

Les établissements Voirin ont à Montataire une usine possédant un matériel récent de premier ordre leur permettant une construction irréprochable et une production considérable. M. Voirin est un de nos plus actifs constructeurs, faisant beaucoup l'exportation et portant ainsi au loin la renommée de notre industrie qu'il représente si bien.

ÉTABLISSEMENTS MARINONI. — La maison Marinoni fut fondée en 1847 par M. Hippolyte Marinoni qui la dirigea jusqu'à sa mort survenue le 7 janvier 1904. Ses héritiers se constituèrent alors en société en commandite des établissements Marinoni, et à la suite de la retraite des anciens gérants de cette société, MM. Albert Marinoni et Michaud, la direction passa aux mains de MM. Thenard et Simon qui continuèrent les traditions de leurs éminents prédécesseurs.

La réputation de cette maison est universelle : depuis sa fondation elle a construit plus de 15 000 machines, les modèles les plus divers sont sortis de ses puissants

ateliers occupant plus de 400 ouvriers. Machines typographiques, lithographiques, rotatives et de tous formats.

Les rotatives ont rendu célèbre le nom de Marinoni et l'on peut dire d'une façon générale qu'il n'est pas un pays où on ne trouve une Marinoni, la marque est universelle. Cette maison a exposé plusieurs machines.

Machine en blanc à un tour de cylindre permettant de faire des tirages à 2000 et même 2500 à l'heure; ce résultat est obtenu en réduisant notablement la course du marbre grâce à deux encrages encrant chacun la moitié de la forme. La marge automatique est assurée par le margeur *Kœnig* de la maison Foucher.

Presse à retiration à papier continu ou marge à la main, format double Jésus, receveur et rangeur mécanique.

Machine construite pour tirer rapidement et sans auxiliaires les travaux très soignés, avec illustrations, nécessitant de fortes pressions, pour faire bien venir les clichés de similigravures.

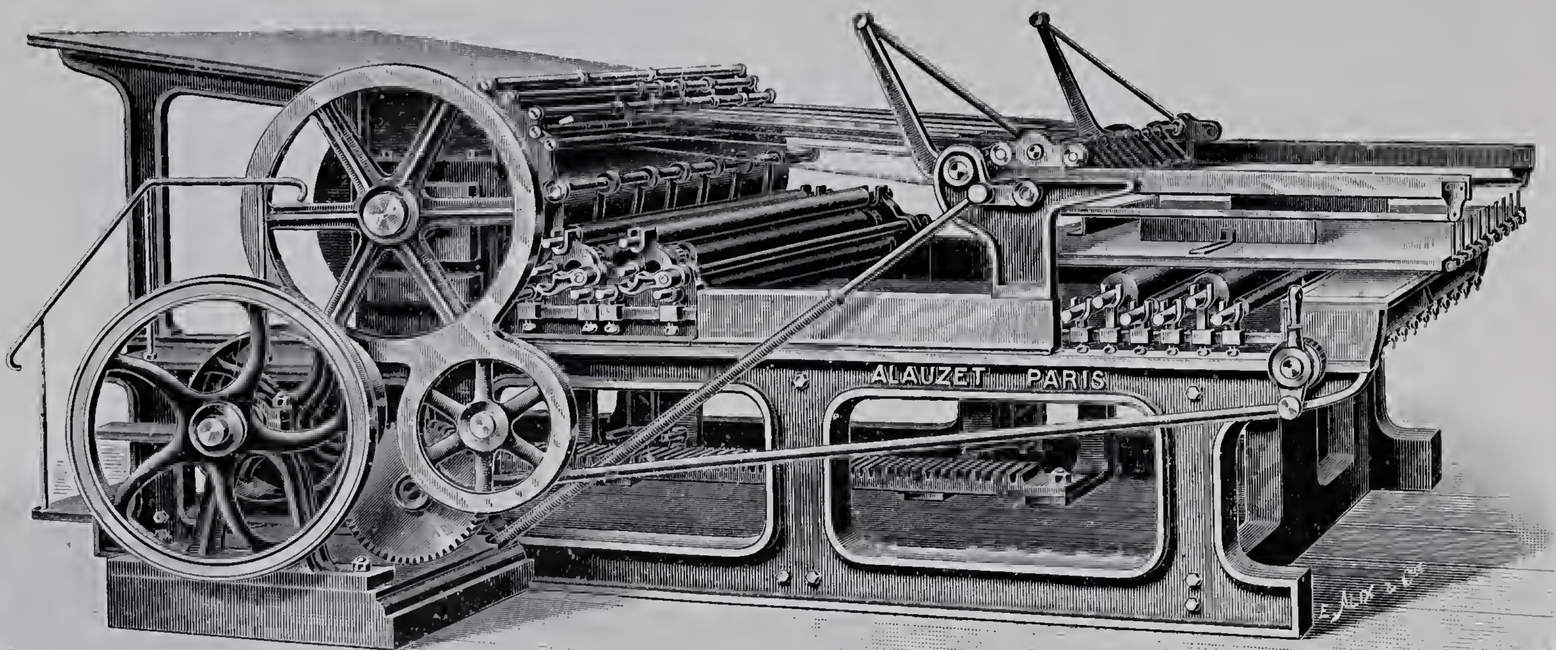
Rotative à formats variables. Dans cette machine la bobine de papier qui se déroule ayant en largeur l'une des dimensions de la feuille à imprimer est coupée par la machine à l'autre dimension avant son impression. Cette machine étant construite pour l'impression des travaux de tous formats inférieurs au format maximum, les cylindres des clichés peuvent recevoir des plaques de dimensions les plus variées.

La Moderne, bonne *presse en blanc* à encrage cylindrique, de forte construction et de grande vitesse : 2500 exemplaires à l'heure, en format Jésus.

La Maison Marinoni a aussi exposé de nouveaux appareils de clichage cylindrique qui, tout en simplifiant l'opération du clichage, la rendent plus rapide: *Fourneau à pompe et moule vertical à circulation d'eau.* Le Stand de la Maison Marinoni fut un des plus visités.

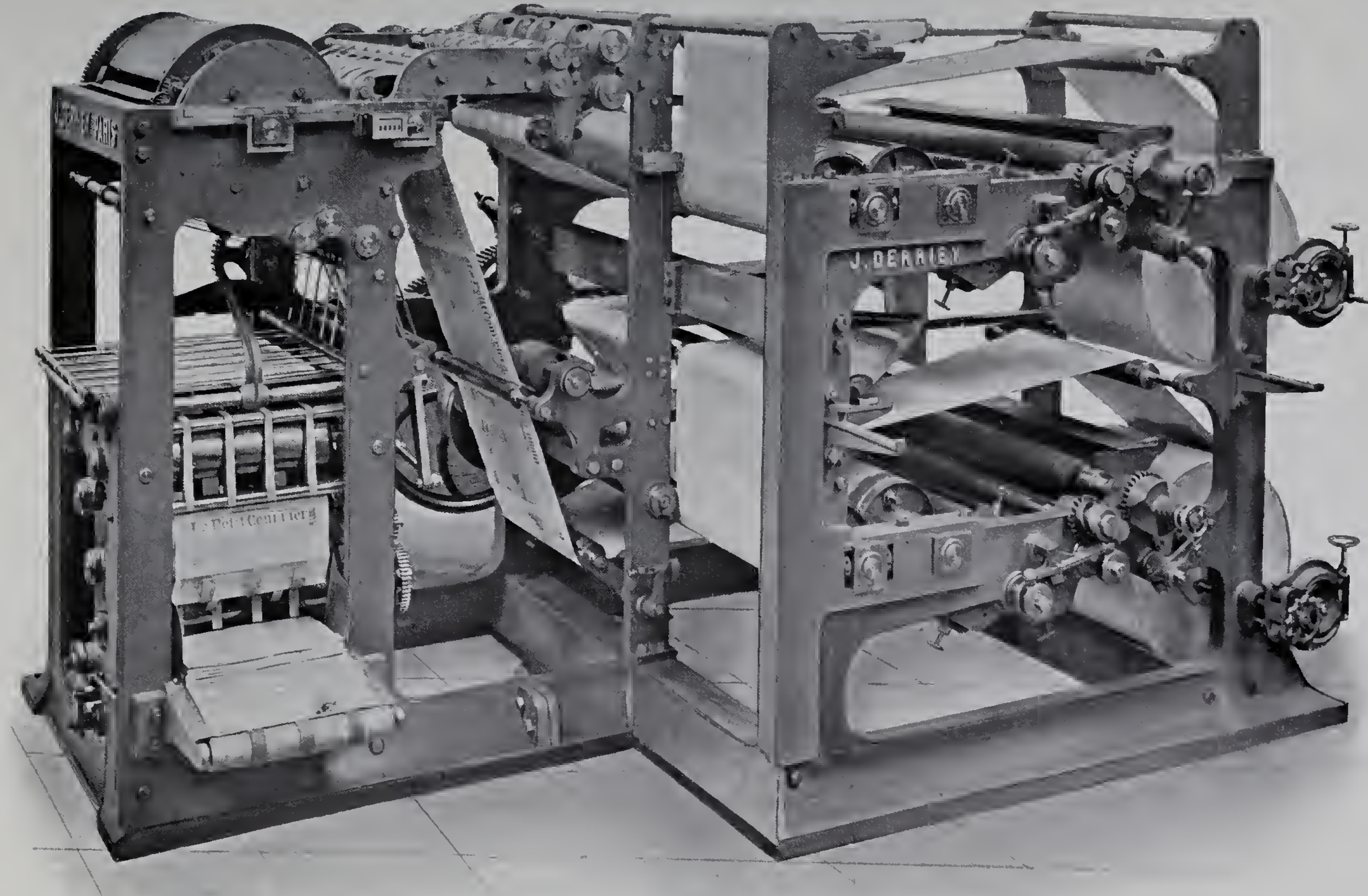
MAISON PAUL CHAPOT. — L'actif et très sympathique secrétaire de la Chambre Syndicale des C. M. I. a prouvé son esprit d'initiative en apportant de notables perfectionnements dans la construction des machines à imprimer. Son appareil à papier continu, par exemple, est d'une heureuse création ; il peut s'appliquer à toutes les machines : il coupe la feuille à la longueur voulue, n'encombre ni le marbre ni le cylindre et on peut facilement passer de la marge en bobine à la marge à la main; le changement de format est aussi des plus simples.

M. Chapot est le successeur de Parrain et Gaigneur qui avaient eux-mêmes succédé à Rebourg, créateur de la Maison en 1854 et dont les machines ont eu une réputation universelle. Tout en maintenant les principes de cette construction si appréciée, M. Chapot l'a modernisée en créant des modèles plus rapides et plus vigoureux répondant à des besoins nouveaux.



Presse typographique en blanc „ La Roto Duo "

Maison Alauzet & Cie.



Machine pour journaux de 2, 4, 6, 8 pages, avec plieuse à 2 plis.

Maison Jules Derriey.

Il a exposé une *machine à retiration* double Jésus, modèle 1907, avec papier continu, et une *machine à retiration* du même format avec encrage cylindrique, papier continu et receveur mécanique, pouvant atteindre des vitesses de 1800 à 2000 à l'heure. Les rouleaux sont, par un dispositif nouveau, commandés par la commande générale et non par le marbre ; ainsi deux toucheurs encrent dans un sens et deux dans un autre, on évite par suite le changement de rotation des rouleaux sur eux-mêmes, cause de grande usure. Cette machine est d'une construction très robuste supprimant toute variation.

M. Chapot a montré qu'il est un bon et ingénieux constructeur, comme il a prouvé qu'il était un organisateur de premier ordre en préparant cette exposition dont une bonne part du succès lui revient.

MAISON ÉTIENNE TÆSCH FILS. — En quelques années M. Tæsch s'est fait une place fort honorable à côté des grands constructeurs, en sachant se borner à construire des machines de petits formats, et en les construisant simplement, solidement et pratiquement.

Il a exposé deux machines : *la Pedalette*, type dont le succès a été considérable ; elle a fait rapidement son tour de France ; grande production : 2000 à l'heure ; grande régularité de marche et bon travail ; conduite économique : un seul ouvrier la conduit.

La Pedalette litho, machine intermédiaire des grands formats permettant de faire économiquement avec bénéfice quantité de petits travaux qui deviennent onéreux sur les grandes machines. Cette nouvelle Pedalette sera aussi appréciée que son aînée. Elle occupe comme elle peu de place, et la construction en est simple et solide ; la marge se fait en dessous facilement et rapidement. Après l'impression la feuille est prise et transportée mécaniquement sur une tablette placée devant l'ouvrier qui peut suivre et surveiller son travail. Un seul y suffit. Le chariot, supporté par de nombreux galets, a un roulement doux et régulier ; le calage est excellent et l'appareil à mouiller, fort ingénieux, fonctionne dans de bonnes conditions. Elle a déjà été adoptée par de nombreux lithographes.

M. Tæsch construit aussi, rappelons-le, les *taquets perforateurs encoches* et à pointures automatiques généralement employés pour les travaux à repérage.

MAISON BRISSARD FILS. — Cette maison, fondée en 1870 par M. Henri Brissard, continuée depuis 1896 par son fils, s'est toujours spécialisée dans la construction des machines à régler les papiers, cherchant toujours à perfectionner les machines à disques qui ont avantageusement remplacé les régleurs à plumes.

Elle a exposé deux modèles :

Machine à régler à un cylindre, elle ne règle qu'un côté à la fois ; *machine à deux cylindres,* réglant à la fois recto et verso. Ces machines peuvent être munies d'un pousseur automatique, sorte de margeur, d'une grande simplicité.

La Maison Brissard construit des machines pouvant régler 15 rames à l'heure recto et verso.

MAISON LEDEUIL & FILS. — Cette maison, qui construit des machines plus spécialement employées par les relieurs et les cartonniers, a exposé *une machine à ébarber* les livres brochés, remplaçant la cisaille à main ; elle produit le travail de quatre hommes : un disque circulaire très tranchant tourne à une vitesse très grande à l'extrémité de la machine ; devant cette cisaille circulaire on fait glisser convenablement maintenus les livres à ébarber : ils sont tranchés d'un seul coup. Cette machine est appelée à rendre de grands services.

MM. Ledeuil ont exposé aussi : *un coupe papier* et une *presse à dorer et à gaufrer à levier.*

MAISON GEORGES LHERMITE. — Comme la maison précédente, cette maison, fondée en 1856 par Briand, est avantageusement connue des papetiers, relieurs, cartonniers, brocheurs, etc., pour lesquels elle construit nombre de machines très appréciées ; elle s'est surtout spécialisée dans la construction des coupes-papiers.

Le modèle de *machine à rogner* exposé, à pression automatique universelle, est un outil de haute pression et de très grande puissance.

MAISON L. DUJARDIN & Cie. — Cette nouvelle maison a présenté une *machine à imprimer en taille-douce à grande vitesse.* Ce mot paraît déplacé quand on dit « taille-douce » ; on connaît la proverbiale lenteur de ce genre d'impression. Il est cependant aujourd'hui très exact puisqu'on peut arriver à 2500 exemplaires à l'heure, alors qu'un bon taille-doucier ne dépasse pas 1500 dans sa journée.

On a pu apprécier l'impression irréprochable de *la Dujardin* par les cartes d'entrée de l'Exposition qu'elle a tirées. Les amateurs d'art se réjouiront de la vulgarisation de la taille-douce que ne manquera pas de produire cette machine.

MAISON ORSONI. — M. Orsoni a construit, il y a quelques années, une machine en couleurs l'*Aquatype,* de conception tout à fait originale et personnelle. Maintenant il a créé une ingénieuse et fort utile machine qu'il a dénommée : *Machine à dresser automatiquement les clichés galvanos.*

Les galvanos ne présentent pas toujours une surface rigoureusement plane, tous les imprimeurs le savent : il y a des hauts et des bas produisant des défectuosités

au tirage. A l'aide d'outils spéciaux on dresse les galvanos, mais c'est un travail lent, difficile, rendu plus ingrat par ce fait que l'ouvrier opérant sur le dos du cliché ne peut pas apprécier exactement le résultat de son travail.

C'est tout le contraire qui a lieu avec la machine de M. Orsoni : le dos du cliché repose sur un disque portant les différents outils repousseurs ; sur la surface en relief du galvano est placé un bloc transparent, en verre par exemple, sur lequel sont gravés les contours des outils placés sur le disque supportant le galvano, le tout est réuni et rendu solidaire. Les outils sont actionnés par une pédale et on suit facilement sur le relief du cliché le résultat du coup frappé dont on peut augmenter ou diminuer la force.

SOCIÉTÉ DES ÉTABLISSEMENTS A. FOUCHER. — Cette importante maison fut fondée en 1847. A la mort de M. A. Foucher, une société se forma sous le nom de Société des Anciens établissements et continua l'exploitation de cette maison si avantageusement connue ; M. de Quillacq en est l'administrateur délégué.

Elle a la spécialité, le monopole pourrait-on dire, de la construction de tous les outils et accessoires divers, désignés communément sous le nom général de matériel d'imprimerie et dont le détail donnerait lieu à une longue énumération : coupoirs, biseautiers, galées, bardeaux, châssis, meubles, etc. La maison Foucher construit aussi des machines pour les relieurs et les cartonniers : cisailles et massicots, presses hydrauliques, etc.

Elle a exposé *le Barre, rogneuse automatique* de haute précision, d'une régularité et d'une sécurité de marche absolues, possédant les derniers perfectionnements.

Une clicherie portative, d'un emploi très pratique, adoptée par un grand nombre d'imprimeurs : une *presse hydraulique* pour la stéréotypie et la galvanoplastie ; sa pression peut s'élever de 150 à 400 tonnes.

A côté de nombreux outils : cisailles à carton, perforeuses, moules à clicherie, fonctionnait une *machine à fondre les caractères, la Rapide Universelle,* pouvant fondre 13 000 lettres d'une fonte irréprochable, ce qui ne surprendra pas car la fondeuse Foucher est bien connue en France et à l'étranger.

MAISON F. HACHÉE. — Fondée en 1828 par M. Poirier, cette maison construit des machines pour les papetiers, relieurs, cartonniers. Elle a exposé une *pédale typo à platine, la Nationale,* avec encrage perfectionné ; une machine *à rogner le papier* à pression automatique, avec arrêt automatique, en haut de la course.

Une machine à perforer à pédale.

MAISON J. HARIEL. — Successeur de M. Magand, l'inventeur et le premier constructeur de la célèbre machine à imprimer les cartes de visite dénommée *la Magand.* M. Hariel a exposé un modèle de cette machine *l'Enveloppe Carte* qui est une «Magand» agrandie sur laquelle on peut tirer des cartes commerciales et des enveloppes à des vitesses considérables : 6 à 8000 cartes de commerce ; on peut très rapidement la ramener au format de la carte de visite.

MAISON BOUDIN. — Elle a exposé une *machine à graver* les caractères en bois pour affiches, machine simple et productive.

Cette maison fond aussi des caractères et sur un meuble en poirier de forme originale et élégante, elle a montré, juxtaposés à côté des spécimens de ses caractères en bois, des spécimens de sa fonderie.

MAISON QUERNEL. — Elle a exposé deux petites machines intéressantes :

L'Aigle, pour l'impression rapide des enveloppes : elle donne 5000 à l'heure, livrées automatiquement, comptées par 25.

L'Hirondelle, petite pédale de format in-8° raisin pouvant donner 3000 à l'heure.

Fabricants d'encre d'imprimerie.

Ils sont représentés par trois importantes maisons.

MAISON LEFRANC. — La maison Lefranc fut fondée en 1775 pour la vente des couleurs broyées et celle des huiles préparées pour l'imprimerie. Elle possède à Issy-les-Moulineaux de vastes usines occupant 600 personnes. Elle a plusieurs succursales et de nombreux dépôts en province et à l'étranger et des représentants aux Etats-Unis, au Japon et en Australie.

Les très nombreuses récompenses qu'elle a obtenues sont la meilleure référence de l'excellence de ses produits ; elle a été plusieurs fois mise hors concours. C'est une de nos plus importantes maisons d'encres d'imprimerie et la plus grande et la plus réputée des fabriques de couleurs et vernis en France.

MAISON LORILLEUX. — La maison Lorilleux fut fondée en 1818 par Pierre Lorilleux, ouvrier pressier à l'imprimerie royale de l'époque, dans les locaux qu'elle occupe encore aujourd'hui, 16, rue Suger. Elle a des usines considérables à

Puteaux et à Suresnes et depuis 1887, en Italie et en Espagne. Ses dépôts ou ses succursales sont répartis dans les principales villes d'Europe et dans plusieurs centres importants des États-Unis.

Sa production est supérieure à toute autre; les maisons similaires de France et de l'étranger venant par rang d'importance après elle ne pourraient produire qu'un cinquième comparativement au débit de ses usines.

Aux expositions, tant nationales qu'internationales, elle a obtenu les plus hautes récompenses.

MAISON LAFLÈCHE. — La Maison Laflèche, fondée par M. Breham, a été reprise par son gendre, M. Laflèche, en 1871; il la dirige encore en association avec ses fils, sous la raison sociale Ernest Laflèche & fils.

Les différents spécimens d'impression qu'elle a exposés, exécutés avec ses encres noires et couleurs, montrent les qualités de sa fabrication, reconnues par les distinctions dont elle a été l'objet dans de nombreuses expositions.

Fournitures d'imprimerie.

SANGLES ET BLANCHETS

Vve JAGER & FILS. — Depuis de longues années cette très honorable maison s'est fait une spécialité de la fabrication des blanchets, cordons, sangles et tissus spéciaux pour machines à imprimer en typographie, lithographie et phototypie. Sa vitrine en réunissait un choix très complet.

Elle est aussi la concessionnaire exclusive d'une nouvelle *machine à réduction* (système Pognon) très estimée des lithographes, car sa construction assure à ses mouvements d'extension une rigoureuse exactitude; sous son action, le caoutchouc s'étend en un rectangle parfait sans déformation aucune des angles.

MAISON LECERF FRÈRES. — Cette maison, par la fabrication régulière et soignée de ses tissus industriels, s'est efforcée d'acquérir dans le monde de l'imprimerie une solide réputation : elle a présenté une intéressante collection.

ROULEAUX

Trois fabricants ont exposé dans des vitrines élégamment aménagées des spécimens de leur fabrication :

MAISON CH. SCHMAUTZ. — Fondée en 1816. Le grand-père du propriétaire actuel de cette maison inventa le montage des rouleaux lithographiques tel qu'il se fait encore et surtout la couture qui constitue avec la parfaite épaisseur du cuir tout le rouleau. Elle a un beau passé qu'elle continue.

MAISON LUCIEN SCHMAUTZ. — Maison de création récente qui sera bientôt avantageusement connue, son directeur ayant une longue pratique personnelle et pouvant mettre la main au rouleau, au besoin.

MAISON BARBANCHON. — Vieille maison dont la réputation est bien établie. Ces maisons ont en quelque sorte monopolisé la fabrication des différents genres de rouleaux pour la lithographie, la phototypie, la photogravure, etc., et y ont acquis une bonne renommée.

COURROIES

Signalons la vitrine de la maison *Domange* (courroies) et celles de MM. *Getting & Jonas,* présentant des courroies en cuir armé « Titan » ; elles sont formées de bandes de cuir travaillant sur champ, disposées parallèlement à une certaine distance les unes des autres et réunies entre elles par des entretoises d'acier ; elles se recommandent par leur grande adhérence et leur souplesse.

COMPTEURS

Ils deviennent de plus en plus en usage en imprimerie, indépendamment des rotatives, pour les machines à grande vitesse ; la Maison *Darras* en a présenté de différents modèles.

Les fondeurs.

La Chambre Syndicale des maîtres fondeurs avait tenu à prendre part à cette exposition en envoyant de nombreux tableaux d'épreuves attestant par leur variété les qualités de bon goût et d'élégance qui ont fait la réputation de la fonderie française. Elle était représentée par MM. *Allainguillaume, Beaudoire, Berthier & Durey, Deberny, Doublet, Marcou, Peignot, Turlot, Warnery.*

Photograveurs.

Les Maisons *Demoulin, Leleu, Reymond, Ruckert, Poyet,* toutes ces maisons très avantageusement connues, avaient envoyé de remarquables épreuves noir et couleur pour leur stand fort bien aménagé.

Imprimeurs.

Après les machines n'était-il pas naturel de montrer des spécimens de leurs travaux obtenus par le talent et le bon goût de nos maîtres imprimeurs ? Dans la vaste rotonde, très harmonieusement décorée, on pouvait admirer de fort belles épreuves envoyées par quelques maisons : *Belin frères, Champenois, Fortier Marotte, Herissey, Paul Jouet, Minot, Pichot, Plon-Nourrit, Poirier frères, Renouard,* etc.

Notons spécialement les inimitables reproductions en trois couleurs de MM. *Prieur et Dubois,* de Puteaux, les travaux de l'*École Estienne* et quelques pages heureusement choisies du *Bulletin des Maîtres imprimeurs,* et à côté de cette rotonde de belles épreuves tirées sur l'*autocopiste Dubouloz ;* c'est encore un peu de l'imprimerie.

Force motrice.

Elle était installée en sous-sol : de nombreux moteurs activaient de puissantes génératrices dont les différents efforts arrivaient en parallèle au tableau installé par la *Française électrique* qui répartissait ensuite la force aux exposants individuellement, en laissant à chacun son indépendance de marche.

Les moteurs étaient au gaz pauvre, sauf le *moteur Clément.* Six constructeurs étaient représentés : *A. Clément, de Dion-Bouton,* les *moteurs Tabor* (gazogène Bardot), *Niel, Inchauspé, Société d'Anzin.* La force motrice fut fournie avec une régularité parfaite à la grande satisfaction de tous les exposants.

Cette brillante exposition fut complétée par les visites des principales maisons de construction : Marinoni, Alauzet et Voirin.

Après les machines on put ainsi se rendre compte avec quel puissant outillage on les construisait, de même qu'aux usines Lorilleux on vit fabriquer les encres de tons et de couleurs les plus variés, depuis l'encre commune à journal, jusqu'aux encres aux tonalités les plus fines et les plus délicates.

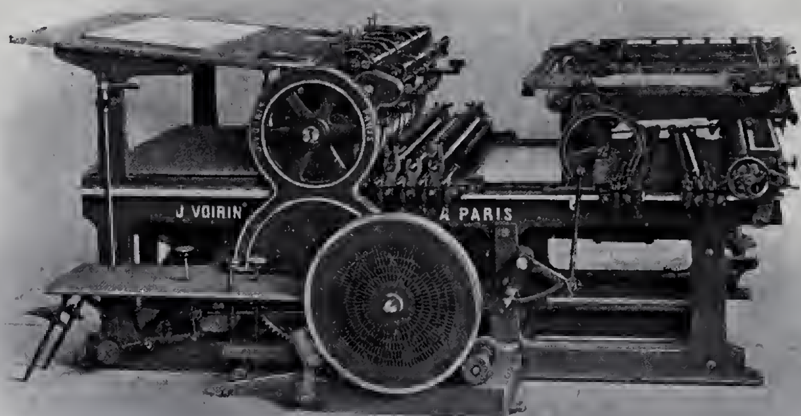
L'initiative prise par la Chambre Syndicale C. M. I. a été des plus heureuses : elle a donné aux autres industries l'exemple du devoir contre la concurrence étrangère. Cette exposition coïncidant avec le Congrès des Maîtres imprimeurs a permis en outre à ces derniers de voir, de se rendre compte et d'apprécier la haute valeur des nombreuses machines présentées par les constructeurs et d'en étudier la marche et le rendement comme le dévoué président de l'Union, M. Delmas, l'a si bien dit dans le discours très applaudi qu'il prononça au banquet traditionnel du

Congrès : Les maîtres imprimeurs ont la certitude que les constructeurs français peuvent leur fournir toutes les machines dont ils auraient besoin, et cela mieux et à meilleur compte que leurs concurrents étrangers. Une nouvelle union, celle des maîtres imprimeurs et des constructeurs, existe aujourd'hui pour le plus grand profit de tous.

Ce magnifique résultat est dû à l'initiative de la Chambre Syndicale des C. M. I., nous l'avons dit, mais on doit un souvenir particulier à son distingué et sympathique président, M. Lambert, et à ses dévoués collaborateurs de la Commission d'organisation : MM. Boferding, Chapot, Perdreau et Thenard qui ont réalisé avec tant de goût et de succès cette superbe manifestation nationale. L'Industrie du Livre leur en restera à tous reconnaissante.

J. SABATOU,

Secrétaire de la Rédaction du *Courrier du Livre.*





Le moteur à gaz

appliqué aux arts graphiques.



Lorsque, il y a une quarantaine d'années, le moteur à gaz fit son apparition sur le marché, et après que des essais concluants eurent été faits au point de vue de son application économique sur un exemplaire des Ingénieurs-Constructeurs Otto & Langen, de Cologne, l'industrie de l'imprimerie, et avec elle l'art graphique en général, s'intéressèrent en toute première ligne à cette invention sensationnelle.

En effet, par ses grands avantages, simplicité de première installation, facilité de service, marche économique et indépendance absolue, il justifie pleinement cet intérêt, étant donné que l'imprimeur dispose généralement de peu de place pour mettre son moteur et d'un personnel plutôt restreint et qui ne peut consacrer que peu de temps au service d'une machine auxiliaire. D'un autre côté, le moteur ne consomme qu'en marche (on l'arrête et on le met en marche rapidement) de sorte qu'il est toujours avantageux de l'arrêter même pour une courte interruption de travail. L'imprimeur d'un journal devant paraître à heures fixes appréciera d'autant plus les services d'un moteur à gaz bien entretenu que son indépendance lui assurera une exploitation exempte des interruptions de force majeure qui se présentent chez les moteurs électriques ou hydrauliques.

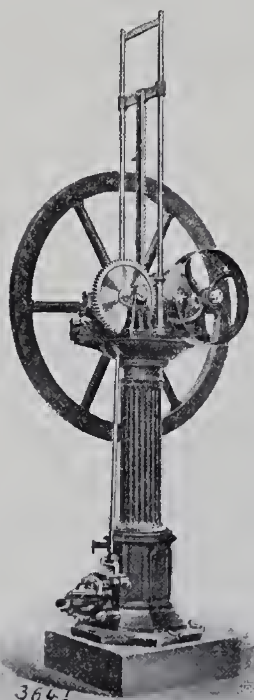
Au cours de son développement, dès l'époque de son apparition et de son application pratique, le moteur à gaz a passé par bien des phases. Nous mentionnerons ici la première machine dite « atmosphérique » dans laquelle l'explosion d'un mélange de gaz et d'air projetait un piston agissant sur un arbre coudé et produisait un vacuum sous ce dernier. La pression atmosphérique rechassait dans sa position première le piston qui donnait l'impulsion au volant. L'explosion du mélange n'agissait ici que par intermédiaire.

Dans le principe de la construction qui a suivi, encore en usage aujourd'hui, l'explosion agit directement par le piston sur l'arbre coudé. C'est le principe « à quatre temps » comprenant les périodes suivantes :

I. *Aspiration :* le piston sort du cylindre, entraînant derrière lui du combustible gazeux et de l'air qui se mélangent d'une façon intime dans la chambre de compression.

II. *Compression :* le piston rentre dans le cylindre et comprime ce mélange.

III. *Explosion, travail :* lorsque le piston dépasse son point mort intérieur, c'est-à-dire au moment où la compression est arrivée au maximum, le mélange est porté à l'explosion dont la détente chasse le piston travaillant sur l'arbre coudé qui transmet l'impulsion au volant.



Moteur à gaz vertical.

IV. *Échappement :* Retour du piston dans le cylindre et expulsion des gaz brûlés.

Ce principe exige le concours d'une série d'organes fonctionnant d'une façon déterminée qui constituent « la distribution et le réglage ». Tandis que le principe est resté tel quel, la distribution et surtout le réglage ont subi des modifications successives. Primitivement, la distribution se faisait par tiroir et l'allumage au moyen d'une flamme ouverte transmise dans l'intérieur du cylindre. Ce système ne permettait qu'une compression très faible qui avait pour effet une forte consommation de gaz. A ce système a suivi la distribution par plusieurs soupapes et l'allumage par un tube incandescent correspondant avec la chambre de compression. Le moteur comptait trois ou quatre soupapes différentes : pour le gaz, pour l'air, pour le mélange et pour l'échappement, dont l'une était automatique, c'est-à-dire fonctionnait par l'aspiration du piston. Ce système fut bientôt remplacé par celui de soupapes commandées au moyen d'un arbre de distribution. A son tour apparut l'allumage électrique consistant dans l'inflammation du mélange par une étincelle. Le courant électrique nécessaire est fourni, soit par une magnéto, soit par une batterie. Ce dernier perfectionnement permit l'utilisation d'autres combustibles que le gaz d'éclairage, soit la benzine, le pétrole, l'esprit de vin, etc.

Au début, le réglage de la vitesse du moteur était basé sur le principe de la variation dans la qualité du mélange, c'est-à-dire que la quantité de gaz admis variait tandis que le volume d'air aspiré demeurait constant. Dans certaines constructions,

l'admission du combustible était même complètement supprimé lorsque le nombre de tours dépassait la normale. Par le fait que l'inflammation du mélange explosif n'est assurée que par une composition déterminée de celui-ci, on comprendra facilement que ce réglage présente de grands inconvénients. En effet, un moteur pourvu de ce réglage et travaillant longtemps à vide ou sous faible charge s'encrassera rapidement et même à tel point qu'il en résultera des ratés. La marche devient irrégulière et l'exploitation manque de sécurité.

Aussi un perfectionnement récent a-t-il remplacé ce principe de réglage. Il consiste dans le système par charges variables, la composition du mélange restant la même, c'est-à-dire le combustible et l'air aspiré sont toujours en meilleures proportions, même lorsque le moteur marche à vide. En effet, la combustion est toujours parfaite en toutes charges. Ce nouveau réglage est surtout avantageux pour la marche à la benzine lourde, au pétrole et au gaz pauvre, car il supprime presque complètement l'encrassement et partant les ratés qui en résultent.

Selon les combustibles utilisés, on distingue : 1. des moteurs à gaz d'éclairage; 2. des moteurs à benzine et au pétrole; 3. des moteurs à gaz pauvre d'anthracite, de coke ou de lignite; 4. des moteurs à huile lourde et à huile de chiste.

Nous pouvons nous dispenser de donner une description des deux premières catégories qui fonctionnent selon les principes indiqués plus haut. Nous remarquerons seulement que le gaz d'éclairage employé doit avoir un pouvoir calorifique de 5000 calories par m^3, la benzine un poids spécifique de 0,680 à 0,780, le pétrole un poids spécifique de 0,820. Il est à recommander d'exiger lors de l'achat d'un moteur de ce genre le réglage par charges variables.

Les tableaux ci-après fournirent des données d'un intérêt général :

MOTEUR A GAZ D'ÉCLAIRAGE

Puisssance en HP. .	1	2	3	4	6	8	10 à 12	15	20	25	30
Nombre de tours . .	250	250	250	240	240	220	200	200	200	200	200
Consommations de combustible (litres p. HP. h)	800 à 850	750 à 800	700 à 750	650 à 700	550 à 600	550 à 600	540 à 590	520 à 580	500 à 550	500 à 550	500 à 550
Prix environ fr.	1200	1500	1800	2500	3000	3600	4300	4800	5700	6600	7500

MOTEURS A BENZINE ET A PÉTROLE

Puissance en HP. .	2	3	4	6	8	10	12	15	18	20	25
Nombre de tours p. min.	400 à 350	300 à 350	300 à 350	300 à 350	280 à 330	280 à 330	280 à 350	250 à 300	250 à 300	220 à 250	200 à 150
Consommations de combustible (gr. p. HP. h)	380 à 420	350 à 380	320 à 350	320 à 350	320 à 350	320 à 350	320 à 350	320 à 350	310 à 330	310 à 330	310 à 330
Prix environ fr.	1500	1800	2000	2500	2900	3500	4000	4800	5500	6200	7000

MOTEURS ET GAZOGÈNES A GAZ PAUVRE

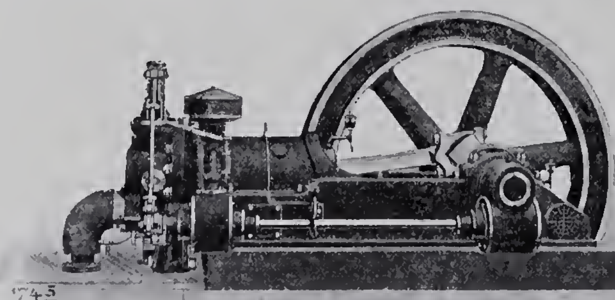
Puissance en HP.	8	10	12	15	18	20	25	30
Nombre de tours p. min. . .	210 à 250	210 à 250	200 à 230	200 à 230	200 à 230	200 à 220	200 à 220	200 à 220
Consommations de combustible { gr. p. HP. h. antracite	600 à 650	520 à 570	500 à 550	480 à 530	450 à 500	450 à 599	430 à 480	430 à 480
Prix environ fr.	5800	6300	5700	7000	8000	8700	9500	11000

Une installation de *moteur à gaz pauvre* avec son *gazogène* constitue une solution avantageuse pour l'imprimeur.

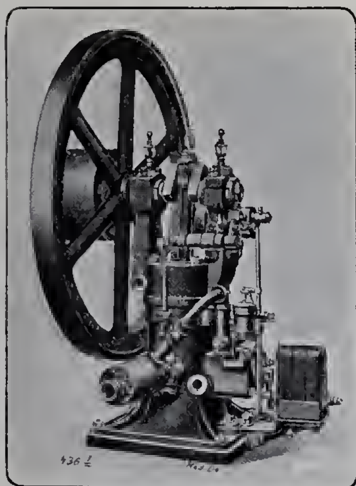
La puissance calorifique du gaz pauvre est à la vérité passablement inférieure à celle du gaz d'éclairage; elle comporte pour le premier environ 1000 à 1250 calories par m^3, contre 5000 calories pour le second, mais par contre la fabrication du gaz pauvre est beaucoup plus simple et meilleur marché. Avec une bonne installation à gaz pauvre, on consomme environ 0,400-0,600 kg. d'anthracite de 7800 à 8100 calories par HP.-heure. En comptant le prix de l'anthracite à fr. 5 les 100 kg., le prix de revient du HP.-heure pour le combustible s'élève à 2 à 3 centimes.

Une installation à gaz pauvre moderne se compose du générateur ou gazogène; du scrubber; du condenseur; du séparateur de goudron; des tuyauteries de raccordement et des épurateurs; du moteur avec son réservoir à gaz.

Le fonctionnement de l'installation à gaz pauvre est le suivant: on admet que l'installation se trouve en marche normale; par l'action du piston, l'air est aspiré dans le vaporisateur où il se sature de vapeur; de là il parvient par un tuyau extérieur sous la grille et traverse la colonne incandescente de combustible où il se transforme en gaz pauvre. Le gaz chaud passe dans le scrubber rempli de coke grossier au travers duquel tombe un jet d'eau qui refroidit le gaz et le nettoie. De là il passe dans un appareil spécial: le « condenseur », où il se débarrasse de son eau. A travers un réservoir à gaz et un séparateur de goudron, le gaz parvient enfin à l'état utilisable, c'est-à-dire purifié et refroidi, au moteur dont l'action est décrite ci-dessus. Pour le soufflage du gazogène, lors de la mise en marche, on se sert d'un petit ventilateur relié par un clapet réversible avec la conduite d'air ; il est arrêté lorsque le moteur est en fonction. En conditions normales, la mise en marche de l'installation, après un arrêt



Moteur à gaz pauvre.



Moteur à benzine vertical.

d'environ 12 à 14 heures, demande environ 20 à 30 minutes.[1]

La grille doit être nettoyée, suivant la qualité du combustible employé, toutes les $1\ ^{1}|_{2}$ à 2 heures, ce qui peut s'effectuer sans causer de dérangements dans la marche. Suivant la charge, il y a lieu de remplir le gazogène toutes les 2 à 4 heures.

Comme combustible on emploiera une anthracite de bonne qualité, exempte de poussière (grosseur du grain 15|25 mm) ne formant pas de scories et d'un pouvoir calorifique de 7800 à 8000 calories par kg, $1\ ^{0}|_{0}$ de soufre au maximum et $6\ ^{0}|_{0}$ de cendres. Marques courantes: Herstal, Bonne Espérance, marque Anker, Langenbrahm et Kohlscheidt.

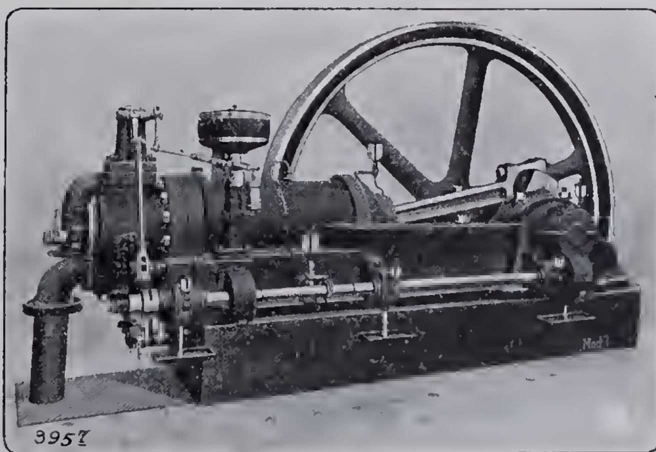
On ne construit avantageusement le moteur à gaz pauvre qu'à partir de 8 HP. Les grandeurs qui intéressent plus particulièrement l'industrie du livre sont groupées dans le tableau de la page 90.

Ces installations à gaz pauvre, combinées avec des dispositifs de chauffage par le gaz, sont spécialement avantageuses pour les arts graphiques.

Les dispositifs de chauffage par le gaz se composent des organes suivants : un épurateur à sciure de bois permettant de purifier radicalement le gaz à sa sortie du condenseur; un exhausteur pour l'aspiration du gaz avec réglage circulaire et une cloche de réglage.

Le gaz est produit dans le gazogène principal ou dans un générateur spécial; son emploi est le même que celui du gaz d'éclairage, c'est-à-dire qu'il peut servir au chauffage des creusets de la stéréotypie et des machines à composer, pour le séchage des rouleaux et autres appareils qui nécessitent un chauffage quelconque.

Si le gazogène est à même de fournir la chaleur nécessaire, le moteur peut aussi être mis à contribution pour la production de la lumière. Rien de plus simple que d'atteler aux transmissions une génératrice électrique pouvant fournir le courant pour l'éclairage. L'exemple ci-après,



Moteur à gaz horizontal.

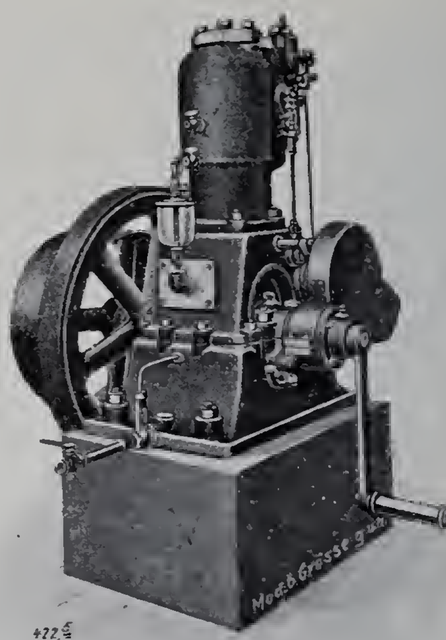
tiré d'une installation effective, montrera l'avantage d'une combinaison de ce genre.

L'imprimerie en question comporte les machines suivantes :

Pour *l'impression du journal :* une machine rotative à 16 pages, force nécessaire, 18 HP, marche journalière, 1 heure, soit de 1 $^1|_2$ heure à 2 $^1|_2$ heures.

Pour *l'impression des labeurs :* diverses presses rapides de grand et petit format, force totale nécessaire, environ 8 HP, marche journalière, 4 à 6 heures, le reste du temps consacré à la mise-en-train.

Pour *les travaux de ville :* diverses petites presses, etc., 2 à 3 HP en moyenne marchant 6 heures par jour.



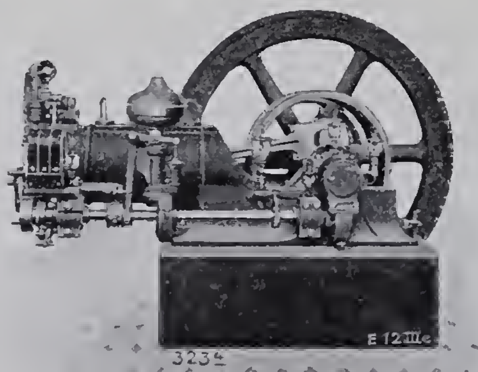
Moteur vertical fonctionnant à l'essence.

En outre : 4 machines à composer, ensemble 3 HP, marche journalière, 10 heures.

Stéréotypie, environ 1 HP, 3 heures par jour.

L'éclairage du bureau, de l'atelier, de la salle des compositeurs, du local des machines et de l'expédition comporte au total 100 lampes de 16 bougies. En employant des lampes économiques qui consomment environ 1,5 Watt par bougie, on arrive à 2,4 Kw. ou 3 à 4 HP.

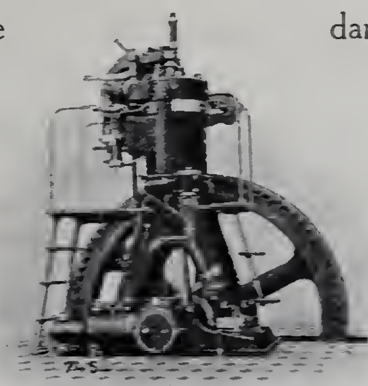
L'imprimeur, afin de répondre à toutes les exigences, et en prévision d'un agrandissement subséquent éventuel, a choisi une installation à gaz pauvre de 25 HP avec dispositif pour l'utilisation du gaz de chauffage. La force du moteur est transformée en courant électrique par une génératrice et transmise par le fil aux presses dont chacune est pourvue d'un moteur électrique de force correspondante.



Moteur à benzine horizontal.

Les machines à composer et les petites presses sont actionnées par groupes au moyen d'un renvoi et d'un moteur.

L'imprimerie se trouve dans un bâtiment spécial. Pour l'éclairage de l'appartement du concierge de l'établissement et celui du bureau on se sert de becs Auer.



Moteur genre Diesel.

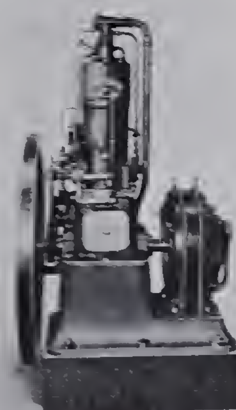
Pour le cas particulier, le courant triphasé est le plus avantageux. Dans une journée d'hiver chargée, où l'on a de forts tirages et besoin de beaucoup de lumière, l'exploitation a lieu dans les conditions suivantes :

Le matin à 6 1/4 heures, à son arrivée, le machiniste nettoie le gazogène, déjà sous feu depuis la veille, et prépare le gaz ; dès 6 3/4 heures, il met en marche le moteur qui n'est que faiblement chargé, alimentant seulement l'installation d'éclairage. A 7 heures commence le travail ; jusqu'à 9 heures, la charge du moteur est d'environ 15 chevaux pour se réduire ensuite à 10 HP. Durant ce temps, les machines à composer et la stéréotypie travaillent, utilisant le gaz du générateur. A midi on arrête. A 1 1/4 heure, le machiniste est de retour à son poste ; il nettoie le générateur et remet le moteur en marche. De 1 1/2 à 2 1/2 heures, le moteur actionne la machine rotative, une ou deux presses, ainsi que les machines à composer en activité.

Il tire parfaitement le tout et le gazogène produit un gaz de chauffage excellent sans se ressentir du surcroît de charge.

De 2 1/2 heures à 4 heures, la machine travaille de nouveau à plus faible charge ; la grille du gazogène est nettoyée, la charge de combustible renouvelée et à 4 heures l'exploitation est reprise avec la surcharge de l'éclairage.

Lors des jours particulièrement chargés, il arrive que dans la soirée la machine rotative doive travailler de nouveau durant une demi-heure. Pour ce temps-là, l'imprimeur mettra hors de service toutes les autres presses à l'exception des machines à composer afin de concentrer toute la force dont on dispose sur l'éclairage et l'impression du journal.



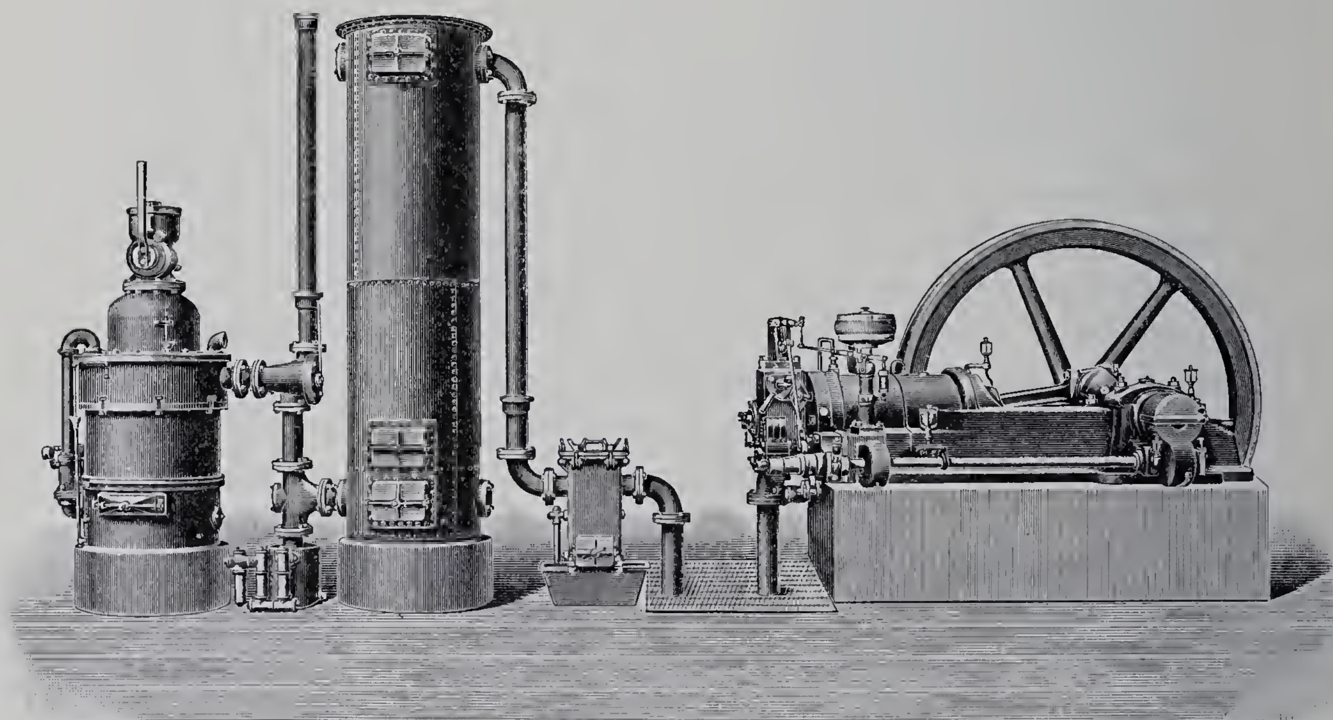
Groupe électrogène à benzine.

Au printemps, en été et en automne, où l'on n'utilise que peu de lumière, l'exploitation se simplifie. Le moteur marche en moyenne à demi-charge alors que le gazogène fonctionne environ à trois quarts de charge, attendu qu'il a à fournir continuellement le gaz destiné à d'autres usages. Grâce à la distribution spéciale mentionnée au début de cet exposé, le

moteur travaille d'une manière absolument sûre; son usure est minime et son service simple. L'installation coûte annuellement Fr. 5800 à son propriétaire comme frais de combustible, graissage, nettoyage, entretien, service, intérêt et amortissement. L'exploitation électrique coûterait, suivant la localité, Fr. 9500 à Fr. 10000 et la question du chauffage serait encore à part.

L'opinion des opérateurs est toute en faveur de la marche au gaz pauvre plutôt que celle au gaz de ville.

Cet exemple tiré de la pratique comporte, il est vrai, une installation d'une certaine importance, toutefois une installation plus petite, de 8 à 10 HP et au-



Installation à gaz pauvre.

dessus, est déjà avantageuse, surtout si elle est combinée avec le chauffage, alors même que la commande des presses a lieu, non pas par le moyen de moteurs électriques, mais par transmission.

A la catégorie des moteurs qui travaillent d'après le principe à quatre temps appartiennent aussi : le moteur à huile lourde et le moteur Diesel dont le fonctionnement est le suivant : 1. aspiration de l'air par le piston sortant du cylindre; 2. compression de l'air et échauffement de celui-ci; 3. introduction du combustible, combustion et expansion; 4. expulsion des gaz brûlés.

La différence entre ce genre de moteurs et la construction décrite plus haut consiste principalement dans le fait que l'air seul est aspiré et comprimé et non pas

le mélange. L'introduction du combustible ne se fait qu'au moment où la compression a atteint son maximum qui dépasse les pressions usuelles jusque là. Par cette forte compression rapide, l'air s'échauffe à un tel point que le combustible chassé dans le cylindre s'enflamme à mesure de son entrée. L'inflammation ne se fait donc pas au moyen d'un appareil spécial, magnéto, etc., sous forme d'une explosion, la combustion est plutôt lente et a lieu graduellement. Le degré de compression reste toujours le même, d'où le nom de ces moteurs : « Moteurs à compressions égales ».

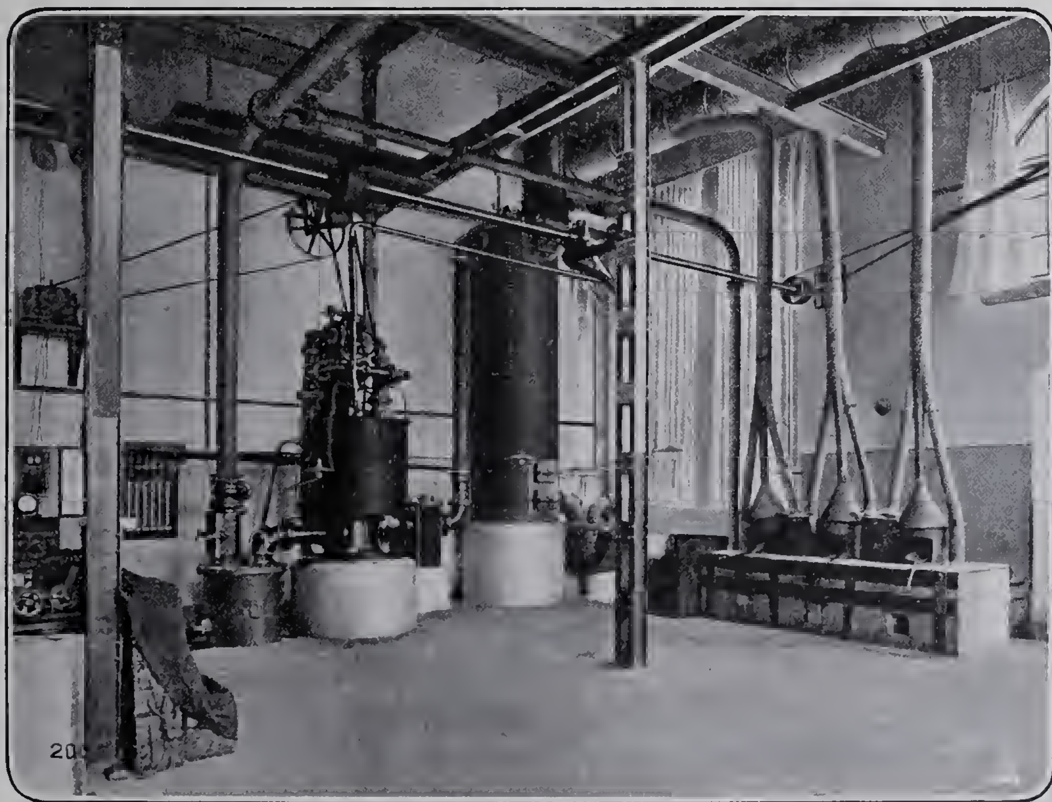
Comme combustible, on utilise habituellement des huiles lourdes, non raffinées, qui sont fort bon marché.

La consommation par cheval-heure au rendement effectif s'élève de 180 à 220 grammes suivant la grandeur de la machine.

Les moteurs Diesel ou à huile lourde ne se construisent qu'à partir de 20 HP. Leurs principaux avantages sont : exploitation économique, mise en marche facile, entretien minime vu l'absence de tout appareil auxiliaire.

R. HUBER,
Ingénieur-Mécanicien.

Zurich, septembre 1908.



Dispositif de chauffage par le gaz.



Notes sur le Tirage des épreuves en couleurs.

Quelques mots aux conducteurs de machines.







Eglise de Spiez près Interlaken.
Photogravure Attinger Frères, Neuchâtel.

Un conducteur expérimenté à qui l'on donne à faire le tirage d'une trichromogravure ou d'une quatre couleurs, peut en général se passer de faire au préalable une série d'épreuves de la planche à tirer. Les lignes qui vont suivre s'adressent surtout à ceux qui aborderaient l'impression polychrome pour la première fois ou qui n'auraient pas l'expérience nécessaire pour se passer des épreuves d'essai. Ces dernières ne seront pas toujours le modèle exact du tirage définitif, mais elles donneront au conducteur de l'assurance et cette assurance sera la meilleure garantie d'un bon tirage.

Pour ces épreuves, il faudra bien un jour et demi, voire deux jours, surtout s'il s'agit de grands clichés au dessin très fouillé. Ce temps n'est pas exagéré si l'on songe qu'il faut faire une mise-en-train aussi soignée que pour un tirage définitif. Un simple égalisage de la pression, sans mise en valeur des détails ne servirait à rien, car il serait impossible de soumettre ces épreuves à une critique fructueuse. Il en est absolument de même des couleurs employées. Il y a lieu de faire plusieurs épreuves de chaque cliché, en nuances différentes et avec plus ou moins d'encre, afin de pouvoir ensuite faire un choix à tous les points de vue possible. Si l'on considère

BAVAROISE

Reproduction en 4 couleurs d'une peinture à l'huile.

Clichés de Brend'amour, Simhart & C°
MUNICH

Cette planche à été tirée par M. F. Günther, l'auteur de l'article ci-contre.



BRENDAMOUR, SIMHART & Co.

qu'un nettoyage complet de l'encrier est indispensable pour chaque teinte, on comprendra aisément que deux jours de travail seront rapidement écoulés de la sorte.

Avant de mettre les clichés sous presse, il faut faire la mise-en-train sous le cliché et les découpages à coller sur la platine ou le cylindre. Là où une mise-en-train est nécessaire par dessous, c'est-à-dire entre la plaque et le pied du cliché, je me confectionne trois épreuves sur papier de force moyenne et aussi dur que possible. Dans une de ces épreuves, j'enlève les plus grandes lumières, dans la seconde, je découpe soigneusement les tons moyens que je colle à leur place sur la première épreuve; dans la troisième feuille, je découpe les ombres, un peu plus petites qu'elles ne se montrent à l'impression et je colle de nouveau ces parties par dessus les tons moyens. Ce découpage se colle alors, très exactement en place, au dos de la plaque de métal. On obtient toujours un bon résultat, si l'on a soin de faire au préalable cette mise-en-train par dessous; les clichés souffrent beaucoup moins au cours du tirage; de plus les lumières sont plus intensives et les noirs ressortent davantage; cela suffit amplement, et il est très rare que je doive retoucher encore quelque chose sous la plaque, s'il s'agit d'un cliché de grandes dimensions; pour des clichés plus petits, je trouve une mise-en-train par-dessous superflue; elle devient tout au plus nécessaire si le cliché n'offre pas une surface très plane; dans ce cas on égalisera rapidement les creux avec quelques béquets de papier dur de force moyenne.

On fait également, par la même occasion, les épreuves pour les découpages des détails ou celles pour la mise-en-train au relief de craie, qui remplace avantageusement un bon découpage à la main, avec cette seule différence qu'il est beaucoup plus vite fait. Il faut avoir soin de ne fixer la plaque sur son pied que par quatre pointes seulement, afin de pouvoir la détacher de nouveau facilement, s'il est nécessaire de retoucher quelque chose à la mise-en-train de dessous.

Une fois le découpage confectionné, on peut passer à la mise sous presse du cliché de la première couleur. En général, dans les trois comme dans les quatre couleurs, on a l'habitude de commencer par le jaune. L'expérience m'a prouvé que la tâche du conducteur est facilitée si dans une trichromogravure il commence par le rouge et dans une quatre couleurs par le noir. En prenant le rouge tout d'abord, dans une trois couleurs, on a d'emblée sur le papier une teinte bien visible, qu'on peut vérifier même à la lumière artificielle, ce qui n'est pas le cas pour le jaune. Ce dernier, superposé au rouge, sera aussi plus facile à vérifier et le rouge ne perdra rien de son effet final. Quand on commence par le rouge, il faut tenir le jaune transparent; on ne prendra donc pas un jaune de chrome, mais un jaune normal. Si le bon marché du jaune de chrome en ordonne l'emploi, il faudra alors commencer par cette couleur.

J'ai dit plus haut que pour les planches en quatre couleurs, j'imprimais avant tout le noir. Je pars pour cela du principe que le noir ne doit être qu'une teinte accessoire. Une quatre couleurs dans laquelle le noir dominerait, ne sera jamais d'un bel effet; les teintes auront toujours un aspect sale, surtout s'il se trouve aussi du noir dans les parties très légères, et si l'on n'a pas eu soin d'en diminuer l'effet salissant par des retouches à la mise-en-train.

Même en tirant le noir avant les autres teintes, il faut faire très soigneusement la mise-en-train de ce cliché et veiller à un encrage parfait et pas trop abondant. Il n'est pas du tout indifférent de se servir d'un noir très intense de toute première qualité, plutôt que d'un noir tirant sur le gris. Pour obtenir un bon noir-gris, se prêtant aux tirages en quatre couleurs, on mélangera au noir la quantité nécessaire de laque bleu clair de la meilleure qualité, à moins que l'on ne préfère y ajouter du blanc de Cremnitz. Si l'on se sert de ce dernier mélange, il est indispensable d'imprimer le cliché noir avant les autres.

Il est à noter que les encres d'une quatre couleurs ne doivent pas avoir la même compacité que celles d'une trois couleurs. Dans ce dernier procédé, les ombres mêmes doivent être obtenues par la seule superposition des teintes, tandis que dans les quatre couleurs, le noir vient les renforcer. Avec les trois couleurs, il n'est pas possible de se rapprocher tout à fait des teintes d'un original dans lequel, une campagne par exemple, il y a beaucoup de tons bleu clair (grandes parties du ciel) et à côté de cela d'autres tons gris ou des ombres profondes. Avec les quatre couleurs, on arrive merveilleusement à reproduire de ces tons-là.

Ces travaux préliminaires terminés, je commence mes épreuves, s'il me faut en passer par là. Ici une remarque. Il peut arriver qu'on ait quatre, huit ou même davantage de clichés à tirer ensemble, s'il s'agit de cartes postales par exemple. On ne peut faire des épreuves de tous ces clichés; il faudra donc se limiter aux planches qui présentent le plus de difficultés.

Pour faire l'épreuve du rouge, je mets dans la machine un rouge normal parce que cette couleur se prête à la mise-en-train. Il serait bon de donner ici quelques indications sur l'habillage du cylindre ou de la platine.

Pour le cylindre, la garniture sera de l'épaisseur de 1 mm et se décomposera comme suit : une feuille de fort carton bien dur, sur laquelle on tend une feuille de papier à écrire, puis une toile de caoutchouc, remplacé pour de grands clichés ou de grosses éditions par une étoffe blanche, appelée cuir anglais, que l'on peut se procurer dans presque toutes les maisons de fournitures d'imprimerie. J'ai aussi obtenu d'excellents résultats en tendant un caoutchouc mince directement par-dessus la feuille de carton, puis sur le caoutchouc le cuir anglais, tendu le plus possible. Par dessus l'étoffe, je tends encore une feuille de papier mince et mou, et par dessus le

tout encore une feuille de papier résistant bien tendue. Je ne colle pas d'emblée cette dernière feuille, mais j'y fais une sorte de surjet, en repliant et collant chacune de ses extrémités, et je passe dans les deux coulisses ainsi obtenues une tige de fil d'acier, que je fixe sur le devant du cylindre et derrière dans le renfoncement de celui-ci, de façon à pouvoir tendre la feuille en tournant la tige ad hoc du cylindre, comme cela se pratique pour le blanchet d'habillage ordinaire. Ce n'est que lorsque ma mise-en-train en-dessous de l'étoffe est terminée et que la feuille ne s'enlève plus, que je la colle devant, contre l'étoffe, avec de la colle de poisson, afin d'être absolument sûr qu'elle ne se relâche pas en arrière en cours du tirage.

Sur cette feuille de papier supérieure, je colle encore provisoirement une feuille de papier fort. Tout conducteur saura maintenant dans quelle relation du cylindre à la forme, la pression se donnera, avec un habillage de cette sorte. Par exemple, aux machines à cylindre fixe et marbre mobile, l'habillage devra être fait en conséquence puisqu'on devra pouvoir s'aider, dans ces cas-là, d'une garniture plus mince pour des formes légères, et plus épaisse pour des formes à forte pression. Pour éviter, avec ces dernières, de fausser le repérage des couleurs, par un habillage trop fort, ou pour empêcher qu'un papillotage ne se produise sur l'arrière de la pression, il est bon de mettre par dessous toute la forme une mince feuille de zinc bien plane ou une feuille de carton rigide et bien dur.



Costume de l'Oberland bernois.
Photogravure Attinger Frères, Neuchâtel.

Quant à l'habillage des presses à platine pour l'impression en trois et quatre couleurs, voici comment on le confectionne :

Si j'ai affaire à un cliché unique, je tends une feuille de carton dans la tige à ressort de la platine, et je colle sur le carton une ou deux feuilles de papier mou, par dessus lesquelles vient encore un morceau de toile de caoutchouc très solide, puis encore deux feuilles de papier mou; enfin par dessus le tout une feuille de papier à écrire bien résistant.

S'il s'agit au contraire d'une forme contenant plusieurs clichés comme, par exemple, une dizaine de cartes postales illustrées, l'habillage doit être beaucoup plus rigide. Je découpe, dans des cas pareils, une feuille de carton de la grandeur

nécessaire pour qu'elle recouvre toute la platine, sauf une bande de 15 mm, qui reste libre tout à l'entour, afin de pouvoir y coller à la colle forte les bords d'une feuille de papier-poste mouillée préalablement. Le reste de l'habillage se fait exactement comme il est dit ci-dessus, avec cette seule différence qu'on fait le tout plus grand que pour un seul cliché ; une fois la mise-en-train terminée, je tends par dessus le tout une nouvelle feuille de papier-poste légèrement mouillée.

A remarquer encore que pour une planche contenant de grandes surfaces claires et peu d'ombres, on peut employer, même pour le tirage définitif, la pédale, tandis que dans le cas contraire, la presse à cylindre est préférable. Supposons cette dernière éventualité et après avoir terminé nos préparatifs, collons encore le découpage de la manière suivante :

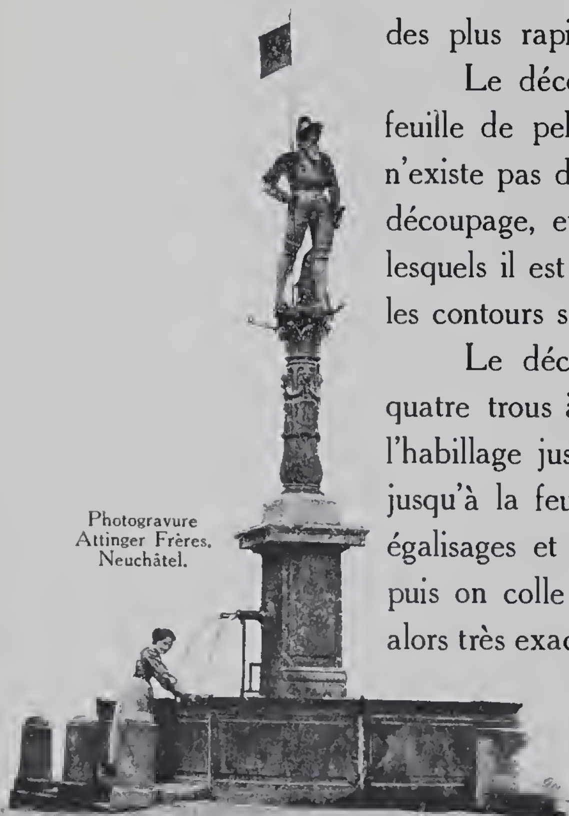
Au moyen de papier de soie, sur la feuille collée par dessus la feuille tendue du cylindre.

Sur l'épreuve subséquente, bien égalisée, viendra se coller le découpage, de la manière suivante :

Sur l'égalisage terminé, je tends un morceau de papier-pelure que je colle sur les quatre côtés légèrement avec de la gomme arabique, de façon à ce que la bande gommée se trouve être distante d'un centimètre des contours du cliché. Je fais une épreuve sur ce papier-pelure, puis je le fends devant et derrière, pour y glisser par dessous le découpage d'arrière en avant. Toute cette manipulation est des plus rapides.

Le découpage se fixe très exactement à sa place par dessous la feuille de pelure, pour être collé ensuite légèrement sur le devant. Il n'existe pas de méthode permettant d'obtenir un repérage plus parfait du découpage, et cela surtout pour des clichés à tons dégradés, et avec lesquels il est bien plus difficile de tomber très juste, qu'avec ceux dont les contours sont bien définis par des filets.

Le découpage une fois fixé, on perce, au moyen d'une pointe, quatre trous à quatre endroits déterminés, et de façon à traverser tout l'habillage jusqu'à la première feuille de carton. Puis on enlève le tout, jusqu'à la feuille tendue par dessus le premier carton. On y fixe les égalisages et le découpage, en se repérant au moyen des quatre trous, puis on colle légèrement sur le devant. Toute la mise-en-train doit être alors très exactement en place. On tend ensuite par dessus une feuille de papier mince, que l'on laisse libre en arrière, puis vient le blanchet, puis une nouvelle feuille de papier mince, et enfin la feuille rigide préparée que l'on tend par dessus le tout.



Photogravure Attinger Frères, Neuchâtel.

La fontaine du Banneret à Neuchâtel

Pour faire les épreuves, il faudra prendre le papier du tirage définitif pour arriver le plus près possible du résultat final à atteindre. On fera retirer du papier du tirage les feuilles détériorées qui sont tout indiquées pour les épreuves. Il faut prendre aussi ses dispositions en vue du nombre d'épreuves que l'on veut faire; pour chaque ton, on fera une douzaine d'épreuves plus deux épreuves supplémentaires de chaque nuance et des trois couleurs rouge, jaune et bleu. On emploie donc environ 108 feuilles du papier du tirage pour ces épreuves, car on pourra employer pour les feuilles de passe du papier plus ordinaire. Le rouge normal employé pour ces douze premières épreuves doit être tenu de manière à couvrir le dessin sans faiblesse et sans empâtement. Ces douze épreuves seront placées dans une enveloppe avec la mention « rouge clair », puis viendront encore deux épreuves qu'on retiendra pour servir de modèle d'encrage exact pour le tirage définitif. Pour chaque nuance et couleur, on procédera de même, en mettant sur les enveloppes la rubrique en rapport avec son contenu.

L'important dans ces préparatifs, est de tenir son encrage absolument égal de la première à la dernière épreuve. Il faudra donc régler la prise d'encre de très près, en laissant préalablement passer le nombre nécessaire de maculatures. On fait ensuite les épreuves d'un rouge normal bien couvert, en suivant la marche indiquée plus haut pour la première série.

Après le nettoyage complet de tout l'appareil encreur (encriers, cylindres et rouleaux), on passe aux épreuves rouge-jaune clair, puis au rouge-jaune bien couvert. J'ai soin avant de tirer mes épreuves, d'encrer mon cliché à la main et d'en tirer une épreuve qui me permet de juger de la justesse de ma teinte; celle-ci obtenue, je note la proportion de rouge et de jaune.

On donnera ensuite au rouge une pointe de violet, en y mélangeant un peu de laque de garance bleuâtre foncée, ou de véritable laque bleu-foncée. Ce mélange doit se faire avec beaucoup de soin: une idée de trop salirait le rouge normal; ce mélange n'est, du reste, indiqué que là où il n'y a pas à obtenir de tons vifs dans les verts, mais où, au contraire, la tonalité de la planche est plutôt tenue dans les violets.

Il est bon de tirer ces épreuves du rouge avant le soir, de façon à ce qu'elles puissent sécher pendant la nuit et que le jaune puisse se fixer le lendemain, à la lumière du jour.

Pour le jaune, on commencera par mettre la couleur avec un petit rouleau à main, jusqu'à ce qu'on ait trouvé le registre et complété la mise-en-train. Comme dit plus haut, la mise-en-train par dessous est déjà faite. C'est alors seulement qu'on encrera les rouleaux avec du jaune normal transparent, tirant sur le vert. On égalisera l'encrage en laissant passer des maculatures. Le jaune étant, au point de vue de la

pureté, la couleur la plus délicate, on attachera une valeur extrême à ce que les rouleaux et les cylindres ne contiennent plus une parcelle de rouge après le premier jaune. On pourra mêler au premier jaune un peu de vernis très fort, qui contribuera puissamment à extraire des pores du rouleau ce qu'il a pu y rester de rouge.

On fait trois ou quatre épreuves de ce jaune-vert sur chacune des nuances du rouge; on tire encore deux épreuves en jaune seulement, et le tout est placé dans de nouvelles enveloppes. On procède ensuite à une nouvelle série d'épreuves, cette fois-ci avec encrage abondant, en tirant également deux épreuves de cette nouvelle nuance du jaune. On passe ensuite au jaune orangé, que l'on obtient par un mélange de jaune normal verdâtre et une quantité minime et dûment pesée de rouge normal ou de laque de garance rougeâtre. On notera les proportions et on s'évitera, lors du tirage, bien des ennuis en recourant au dosage relevé lors du tirage des épreuves. On fait ensuite une série d'épreuves avec ce jaune-orangé, avec encrage peu puis plus abondant, et on met sous enveloppe.

Il faut se souvenir qu'on n'obtiendra jamais au moyen du jaune-orangé un vert vif, une fois le bleu superposé; il faudra donc user de prudence en ajoutant le rouge au jaune.

Ces deux teintes de jaune verdâtre et orangé, suffiront dans la plupart des cas; il peut cependant aussi arriver que l'on doive encore essayer d'un jaune plus éteint, tirant sur le brun, teinte qui s'obtient le mieux en y mélangeant de la véritable laque brun clair, dans des proportions suffisamment mesurées pour que le jaune n'en soit pas trop sali, ce qui nuirait à l'effet général dans une planche contenant, par exemple, des parties vertes, comme nous l'avons déjà fait remarquer pour le jaune orangé.

Lorsque l'on a imprimé également avec ce troisième jaune le reste des épreuves en rouge, non sans avoir au préalable procédé à un nouveau nettoyage complet de l'appareil-encreur, on a derrière soi la partie la plus grande et la plus importante du travail de l'épreuve d'essai d'une planche en trois couleurs.

Le cliché bleu est le complément des autres; il contient le plus de détails, et donne à lui seul une image complète de l'original. Après les préparatifs usuels de mise-en-train, de nettoyage de l'appareil-encreur et d'encrage, on peut tirer une épreuve en bleu normal sur une épreuve du rouge et du jaune superposés. On aura alors sous les yeux la planche terminée qu'on soumettra à une critique expérimentée.

De même qu'il faut pour le rouge et le jaune des variations dans les nuances, il faut aussi faire une échelle d'épreuves en bleus différents. Si les tons vert vif dominent dans l'original, on donnera au bleu normal une teinte verdâtre en y ajoutant de 1 à 2 °/o de jaune normal et on fera une série d'épreuves avec cette teinte de bleu. On passera ensuite à un bleu violacé qu'on obtiendra en ajoutant

au bleu normal un peu de laque de garance bleuâtre. Lorsqu'on aura passé ces différents bleus sur les épreuves rouge-jaune, on aura terminé son travail d'épreuves. Il y a cependant des planches pour lesquelles les mélanges indiqués avec le bleu normal ne conviennent pas. Il faudra alors remplacer le bleu normal par un bleu de Milori foncé, ou briser la teinte avec un noir à vignette de qualité supérieure.

Le tirage des épreuves préliminaires serait donc terminé et le conducteur peut passer au tirage définitif. Il y a ici encore une foule de points intéressants à noter et qui font la suite naturelle à cet article. La place m'étant limitée dans ce premier volume de l'*Annuaire Graphique*, j'aurai le plaisir de reprendre ce sujet l'année prochaine.

Frédéric GUNTHER,
Conducteur de machines.



Barque sur le lac de Neuchâtel

Photogravure Attinger Frères Neuchâtel.

L'Annonce.



Une bonne annonce est un bon vendeur. Une annonce qui porte est celle qui plaît à l'œil par sa disposition typographique et dont l'arrangement est tel que le lecteur comprend immédiatement ce que l'annonceur a voulu dire.

Le texte d'une annonce doit être simple, conçu et rédigé de façon à ce que l'esprit soit frappé immédiatement par un point sur lequel on aura voulu attirer son attention. Il faut supposer que le lecteur est souvent un inattentif, il faut le forcer à s'arrêter sur un point en lui montrant quelque chose qui le frappe, il lira le reste de l'annonce. Une annonce bien composée est comme le voyageur bien habillé qui se présente dans une maison; il sera reçu, écouté, et aura déjà donné par sa correction, une bonne impression de la maison qu'il représente. Une annonce mal composée indispose le lecteur. La rédaction d'une bonne annonce est chose fort difficile; dire beaucoup de choses en peu de mots et choisir les mots qui doivent intéresser le lecteur. L'annonceur considère son annonce comme le moyen à employer pour atteindre son but. Il ne faut pas que l'annoncier considère que la composition de l'annonce est le seul but à atteindre; il doit se mettre à la place de l'annonceur et comprendre ce que ce dernier a voulu dire; il doit se mettre à la place du lecteur et se demander quels sont les points qui forceront l'esprit de celui-ci à s'arrêter pour lui faire lire le reste de l'annonce. C'est cette psychologie spéciale que nos typos doivent s'efforcer d'acquérir pour devenir de bons annonciers.

J. RADIGUER.



HENRI RIVIÈRE. — LA FÉERIE DES HEURES (Lithographies en couleurs). — *La Tempête.*

La Lithographie d'Art en France.[1]

A travers les Ateliers Parisiens.



I

L'Atelier Eugène Verneau et les Estampes d'Henri Rivière.



Le mode de *dessin* et d'*impression sur pierre,* pour n'être pas né en France, n'en reste pas moins redevable à ce pays de sa première impulsion... de son premier essor. Ce sont en effet les Français qui, tout d'abord, s'intéressèrent à l'invention nouvelle et procurèrent à Senefelder les moyens efficaces d'exploiter sa découverte et de poursuivre ses premières tentatives de vulgarisation.

La lithographie — la lithographie d'art surtout — doit incontestablement le plus beau fleuron de sa couronne à la France, qui sut extraire de ses procédés, puis cultiver amoureusement et avec une maîtrise sans égale la note d'art, d'une saveur exquise, qui nimba son aurore et brilla comme l'étincelle d'une gloire personnelle à sa nouvelle patrie. On sait, du reste, qu'aucun milieu, autant que le milieu français, ne s'assimila au même degré et ne s'éprit d'un égal enthousiasme pour cet art délicat et primesautier, possédant sur la taille-douce et l'eau-forte — méthodes rivales

(1) En vue d'études séparées, nous avons négligé dans cet article tout ce qui a trait aux deux autres aspects du procédé lithographique : la *lettre* et la *chromolithographie.*

malheureusement vouées aux surprises sans fin des morsures — le privilège inappréciable de conserver à ses productions *le faire* intégral de la personnalité créatrice, qualité qui lui entretint depuis ses débuts jusqu'à nos jours l'adhésion enthousiaste et constante des maîtres et amateurs d'art.

Une esquisse historique des principales étapes de la production lithographique française au cours du XIX[e] siècle, avec la nomenclature si brillante des artistes qui en incarnèrent les multiples effets, complétée de quelques mots sur les premiers ateliers et les divers procédés, eussent formé l'introduction la meilleure au sujet que nous allons traiter; contrairement à notre désir la limitation de la place nous l'interdit, et nous force à ignorer ici, pour cette fois, et l'origine de la lithographie et son évolution en France pendant deux tiers au moins du premier siècle de son histoire, pour ne prendre contact avec l'invention de Senefelder qu'à sa période récente de transformation.

. . . .

Après l'arrêt momentané qu'elle éprouva du fait de l'avènement dans l'Imprimerie des procédés photomécaniques, la lithographie d'art métamorphosée — ainsi que lui en faisait une loi la marche perpétuelle des idées et des besoins — reprend aujourd'hui son essor vers de nouvelles destinées, entraînée par l'intensité du mouvement moderne.

Nous ne songeons nullement — hâtons-nous de le déclarer — à exposer dans les limites restreintes de cet article l'état général actuel de l'exploitation lithographique ni les multiples fractionnements de sa production. Notre prétention est beaucoup moindre, quoique fort osée et quelque peu lourde à assumer pour nos moyens limités; en un mot, nous voudrions extraire... ou tout au moins dégager de l'ensemble des procédés lithographiques en usage, les deux méthodes constituant à nos yeux, dans le domaine de la technique et de l'art, l'effort décisif réalisant pleinement les conditions de perfection sensationnelle qu'on était en droit d'attendre de cette industrie d'art régénérée.

Or, les deux spécialistes de l'art lithographique dont nous voulons évoquer l'œuvre et l'action; les deux virtuoses français de la palette lithographique dont les noms vibrent aux quatre vents de la renommée, étoiles de première grandeur dans constellation artistique de notre génération, on l'a déjà pressenti : c'est Jules Chéret et Henri Rivière.

Chéret ! Ce mot n'est-il pas à lui seul toute une évocation — et combien originale ! des innovations introduites dans ce côté des mœurs modernes: le musée de la rue !... comportant la mise au service de la Publicité de l'imagination artistique la plus subtile et la plus raffinée, distillant l'esprit et l'audace en des silhouettes et des compositions aux lignes sobres, endiguant des fleuves de couleurs d'une crudité

aveuglante : affiches criant... hurlant l'arrêt et l'attention pour les idées qu'elles fixent, les produits, les inventions, les spectacles qu'elles annoncent ou recommandent; agissant par l'« humour » dont elles débordent autant que par l'attrait du chatoiement polychrome; persuadant sans fatigue... tout en égayant nos murs mornes d'une pimpante toilette constamment renouvelée.

Loin de nous — empressons-nous de l'ajouter encore — l'idée d'un rapprochement quelconque entre la personnalité d'Henri Rivière et celle de Jules Chéret, si différentes aussi bien au point de vue de l'idéal d'art que de l'exécution profes-



HENRI RIVIÈRE. — LES ASPECTS DE LA NATURE. — *Le Crépuscule.*

sionnelle ; quoique l'un et l'autre soient communément tributaires du même procédé d'exécution : la lithographie en couleurs par à-plats. Mais dans le simple usage de ces à-plats : quels contrastes !... que le but poursuivi justifie du reste, laissant chacun maître de son genre : celui-ci de l'estampe murale industrielle pour la rue et le plein air; celui-là de l'estampe d'art pour décors d'appartements.

Résumons brièvement l'art de l'affiche illustrée en couleurs. Aux environs de 1870, Jules Chéret, établi rue Brunel, s'occupait d'impressions chromolithographiques. Ses premiers produits commerciaux ne révélaient rien du novateur futur. En 1875 seulement, l'attention fut attirée sur son atelier par une affiche de Valentino, puis

l'année suivante par une seconde annonçant un spectacle du Concert de l'Horloge, où il avait dessiné lui-même les acrobaties des *Mafiltons*, qu'il répéta en 1877 pour les Folies-Bergères, dans la note et avec la palette qui devaient être la source de sa célébrité.

L'exposition de 1878 le trouva maître de ses moyens, et l'on sait le rôle brillant de ses créations, la gloire qu'en recueillit l'art français, enfin l'émulation que produisit cette nouvelle voie ouverte à l'activité et au talent frais émoulu d'une génération d'artistes avides d'exploiter un procédé à succès.

L'administration d'un atelier monopolisant l'affiche devint bientôt une charge assez lourde à assumer. Celui de la rue Brunel fut acquis par l'imprimerie Chaix, qui l'installa rue Bergère avec Chéret comme directeur. L'affiche litho polychrome connut là toutes les assimilations savantes, tous les raffinements de technique. Quelques années passèrent et les commandes devinrent telles que l'outillage approprié se généralisa dans des imprimeries dites *à façon,* où l'impression polychrome se constitua *un travail anonyme à tant la rame.*

Des agences de publicité se sont fondées depuis, qui centralisent les commandes d'affiches dont elles s'adjugent le bénéfice de la signature, sans autre participation à l'exécution que celle d'en répartir les différentes parties entre un nombre égal de spécialistes ; de sorte que, à fort peu d'exceptions près, l'atelier d'art lithographique où l'on crée, exécute et livre directement, est à l'heure actuelle une rareté dans Paris ; et cela malgré l'intensité progressive de la production.

Rappelons aussi les phases d'exécution d'une affiche polychrome par procédés lithographiques, et notons qu'en dépit des sollicitations constantes des agents de publicité, certains industriels, commerçants, entrepreneurs de spectacles, comités d'expositions, etc., n'ont pas désappris les bons chemins, et, le cas échéant, s'adressent encore directement à l'artiste en renom, dont la manière connue se fait garant, en quelque sorte, du résultat escompté.

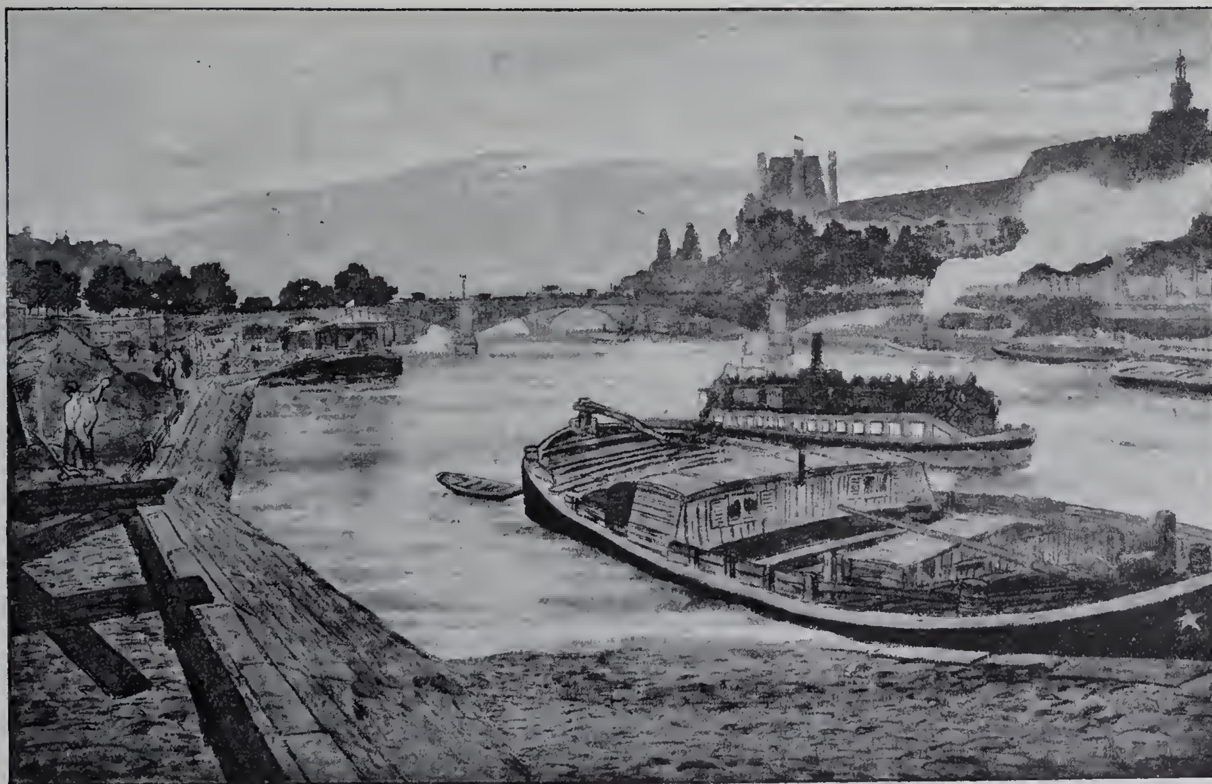
Dans ce cas, l'artiste qui reçoit la commande compose une maquette et la fait accepter ; puis il en confie la mise sur pierre à une imprimerie de son choix, et dessine généralement son trait sur pierre. La mise en couleurs, avec la maquette pour guide, se fait par les soins de l'imprimerie ; à moins toutefois, que l'auteur du projet ne soit un consciencieux — et il s'en trouve — qui tienne à surveiller lui-même les opérations manuelles dans leurs plus infimes détails.

Quatre tirages suffisent aujourd'hui à rendre les différentes tonalités d'une affiche polychrome, et l'on réalise ainsi le minimum de frais. Au début, on y allait beaucoup plus largement. Je me suis même laissé conter l'histoire d'une certaine affiche d'Eugène Grasset pour un magasin de tapis orientaux très connu, affiche primitivement établie en huit tirages, et qui, depuis, dans des éditions successives, fit le tour des ateliers parisiens, où chacun s'employa à la ramener au minimum.

Quelle indication précieuse pour la spéculation!

D'un nombre limité d'épreuves soignées sur pierre, on en vint promptement, dans l'affiche, à de véritables tirages de quotidiens: d'où nécessité de monter un matériel *ad hoc;* puis, une fois entré dans cette voie, de passer très vite de la machine à la rotative, avec substitution à la pierre de plaques de zinc et d'aluminium.

La progression des formats s'est faite également colossale. A l'époque où commença l'affiche, les formats étaient de 60 × 80, 63 × 90, pour arriver en peu de temps au 80 × 120, grandeur qui, vers 1875, semblait ne devoir jamais être



HENRI RIVIERE — PAYSAGES PARISIENS (Lithographies en couleurs). — *Le Pont des Sts-Pères et le Louvre.*

dépassée; or, on tire actuellement sur pierre 120 × 240, et il est probable que cela grandira encore, puisque des maisons réunissent quatre morceaux de cette grandeur pour en composer une seule affiche, et il n'est que juste de payer un tribut de très sincère admiration aux audacieux créateurs de ces immenses fresques lithographiées.

Parmi les artistes qui se sont fait un nom après Chéret dans l'affiche moderne, citons: Steinlen, Eugène Grasset, Willette, Toulouse-Lautrec, Ibels, Rœdel, Léandre, Gerbault, Misti, George Meunier, Mucha, Guillaume, Grün, De Feure, Hugo d'Alési, Abel Truchet, Cappiello, Pal, Firmin Bourset, Lucien Métivet, Bellery-Desfontaines, Mlle Dufau, Roubille, etc. Et parmi les ateliers: les imprimeries Chaix, Charles Verneau, Sirven, Appel, Paul Dupont, Champenois.

Une fois lancée dans le procédé lithographique, la jeune pléïade d'artistes français se reconnaît le devoir d'explorer tous les points, de tenter toutes les ascensions, de réaliser toutes les découvertes que les nouveaux horizons de *l'à-plat en couleur sur pierre* lui laissent entrevoir.

Nous sommes en 1880; c'est alors pour elle la période germinative si mémorable du *Théâtre-Libre* et du *Chat-Noir:* ces cénacles où l'esprit français, s'émancipant de toutes les règles du convenu, recourt d'enthousiasme à la pure Nature pour s'affiner encore, tremper de saines énergies et pétrir brillamment la fournée d'ouvriers originaux dont la France s'enorgueillit depuis lors dans toutes les branches des Lettres et des Arts.

A ce moment, dans ce milieu, toutes les occasions sont bonnes pour innover, tenter la veine, placer la *trouvaille* à succès. Les programmes du *Théâtre-Libre,* les productions du *Chat-Noir:* œuvres littéraires et musicales, suscitent dans le vaste champ du domaine artistique les manifestations variées de l'idéal nouveau... font surgir des vocations et révèlent de maîtres talents, vigoureux, pleins d'audace, débordant de fantaisie et de personnalité, décélant enfin les promesses les plus suggestives.

Mais une question se pose : Qui réalisera le rêve de ces jeunes, de ces novateurs, ne demandant que la libre disposition des moyens de produire ? Et voici comment elle se résout :

Eugène Verneau, ne comptant que des amis parmi ces fervents d'art, avait fondé en 1880 une imprimerie et la mettait gracieusement au service des essais des Rivière, Steinlen, Auriol, Alexandre Charpentier, Ibels, Toulouse-Lautrec, etc., etc. Une collaboration efficace ne tarde pas à s'établir entre l'imprimeur et l'enthousiaste et laborieuse phalange qu'il approvisionne de pierres et à laquelle il livre ses presses. Bientôt admirateur passionné de l'effort génial qui se manifeste sous ses yeux, confiant dans son succès inévitable, il l'encourage et lui apporte un concours d'autant plus méritoire qu'il se fait entièrement désintéressé, c'est-à-dire : le vrai concours de l'apôtre.

Dès lors, son atelier appartient aux artistes qui y sont chez eux, en disposent à leur gré, toujours cordialement accueillis par ce grand dévouement qui sait se tailler le noble rôle de se faire leur serviteur en même temps que leur confident, leur conseil... leur véritable ami.

Mais si Eugène Verneau se donna à ses artistes sans compter, ceux-ci, à leur tour, le lui rendirent bien en faisant du 108 de la rue de la Folie-Méricourt un foyer d'art lithographique incomparable, auquel l'avenir décernera sûrement l'hommage mérité de la réalisation d'art la plus symptomatique de l'apogée artistique de notre époque : condensant la simplicité des moyens pour atteindre à la conception naïve de l'éternelle vérité dans l'apport des plus saines sensations.



Iris.



Quinquengrogne.



St-Denys.



Plantagenet.



Chrysanthème.



Préfleury.

PAPIERS DÉCORÉS PAR GEORGE AURIOL

Eugène Verneau, Editeur, 108 rue de la Folie-Méricourt, Paris.

IMPRIMERIE LITHOGRAPHIQUE
Impressions d'Art
EUGÈNE VERNEAU
108, Rue de la Folie Méricourt
PARIS





EUGÈNE VERNEAU
Imprimeur Editeur
Rue de la Folie Méricourt 108
PARIS




Monogrammes, en têtes d'enveloppe de mémorandum et de papier à lettres dessinés par George Auriol pour Eugène Verneau.







·Papiers décorés par George Auriol pour Reliure, Cartonnages, etc·
·Impressions en Couleurs · Impressions commerciales·
·Bandes et étiquettes pour tissus·

Téléphone, 938·97

Paris, *le* *190*



La production d'art de l'imprimerie Eugène Verneau débute avec des programmes de Willette, de Rivière, d'Ibels, de Toulouse-Lautrec, d'Alexandre Charpentier, de Signac, etc., pour le *Théâtre-Libre;* les illustrations de Rivière pour les pièces jouées sur le théâtre du *Chat-Noir;* des suppléments en couleurs pour le journal d'art anglais, le *Studio*, de Henri Rivière, d'Alexandre Charpentier, de Fantin-Latour, de Lunois, de Bellery-Desfontaines, etc.; pour l'éditeur Enoch: quantité de compositions décoratives où s'épanouit le faire délicat et raffiné, la manière fouillée si personnelle de George Auriol, devenu par la suite chef d'école en l'art si difficile et complètement nouveau chez nous du caractère et de la vignette typographiques. La production lithographique de cet artiste chez Eugène Verneau est très importante. Ses amis, en particulier, sont malheureusement seuls à se délecter du ravissant *Christmas* dont il les gratifie chaque année; mais ce qu'il est loisible à tous de s'offrir et d'utiliser, c'est la série de papiers décorés récemment éditée par l'imprimerie Eugène Verneau, papiers de gardes de volumes, assurément appelés à faire la joie des amateurs comme la... fortune des éditeurs et des relieurs.

Avec un tel maître spécialiste, l'atelier Eugène Verneau ne pouvait manquer de se voir doté d'une publicité de choix: l'en-tête, l'enveloppe et les marques ci-contre, se chargent d'en faire apprécier la note originale et nouvelle.

Les séries d'estampes décoratives d'Henri Rivière, qui feront l'objet d'une description spéciale, étaient projetées dès la création de l'atelier Eugène Verneau. Concurremment à leur publication, d'autres tentatives furent poursuivies, mettant en valeur l'habileté technique autant que la caractéristique du talent des humoristes Hanicotte et Abel Truchet, dans des collections d'estampes en couleurs.

Enfin, c'est au sein de ce centre d'art formé par la pléïade de l'atelier Eugène Verneau, imprégné des plus riches ferments de l'évolution moderne, que prit naissance la Société Nationale de l'Art à l'École, idée grandiose, d'une haute portée morale, ayant pour but l'édition de séries de panneaux lithographiés en couleurs, pour la décoration murale des classes et des préaux d'écoles. Pour cette œuvre, créée sous le patronage du ministère de l'Instruction publique et des Beaux-Arts, et qui entre actuellement dans une phase très accentuée d'activité, un programme fut dressé par les soins de M. Dumesnil, publié avec une préface de M. de Montzie, chef de cabinet du ministre à l'époque, et repris par M. Couyba, sénateur. Les artistes suivants formaient le premier noyau producteur: Henri Rivière, Hanicotte, Abel Truchet, Jules Adler, Lucien Simon, G. d'Espagnat, Alexandre Charpentier, René Menard, André Dauchez, Henri Dabadie, Henri Martin, Raffaëlli, E. Wery, Henri Laurent.

Les compositions parues sont les suivantes : *La Sortie de l'École* (Adler), *Les Joueurs de Boule* (Lucien Simon), *Les Petits Hollandais* (Hanicotte). Les

autres sont en cours d'exécution. Toutes ces estampes sont éditées et mises en vente par M. Eugène Verneau, à qui nous devons la faveur d'offrir ici un dessin inédit du peintre Steinlen, pour la couverture du catalogue des reproductions de ces estampes.

Un homme comme M. Eugène Verneau, dont les services rendus à l'art ainsi qu'à l'industrie parisienne ne peuvent se comparer qu'à sa modestie (la plus complète qui se puisse imaginer), recèle, à n'en pas douter, une nature d'élite d'une trempe de choix. Nous l'avons pu apprécier enthousiaste d'art en même temps que juge pénétrant, à vision très juste, et il est arrivé à accomplir ce véritable tour de force administratif de satisfaire à toutes les fantaisies, à toutes les audaces artistiques et techniques d'un groupe fort nombreux d'artistes, sans que sa situation commerciale en fut le moins du monde ébranlée; et cependant, mieux que qui que ce soit, il dut faire à ses dépens l'expérience que le rôle de novateur, de lanceur d'idées, est loin d'enrichir son homme! Mais il eut la force de surmonter tous les découragements; il put même goûter récemment la suprême satisfaction, en voyant couronner par un monument hors de pair l'œuvre de son grand artiste et la sienne propre, dans l'édition de Henri Floury : *Henri Rivière peintre et imagier*, étudié par Georges Toudouze et illustrée d'une partie de l'œuvre de Rivière; lequel ouvrage, par l'importance des soins qui lui furent donnés, réalise l'un des livres les plus beaux et certainement le plus caractéristique de l'art français moderne.

Mais pour triompher de la sorte, il fallait, nous l'estimons, une direction supérieure; et c'est ce qu'une simple visite à l'établissement de la Folie-Méricourt, accompagnée d'une courte conversation, nous a permis de connaître. M. Eugène Verneau est dans toute la force du terme : un sage! et s'il s'est révélé apôtre enthousiaste de l'art, il s'est fait par dessus tout prudent et modéré dans l'action.

Répondant, ou plutôt allant au-devant d'une de nos questions: « J'aurais pu, nous dit-il, doubler le nombre de mes machines; mais pour les entretenir dans les moments de crise, il m'eut fallu accepter des travaux sans bénéfice, souvent même à perte: quel profit en aurais-je retiré? Des tracas de toutes sortes pour un résultat négatif. Au lieu de cela, je me suis assigné un chiffre minimum d'affaires qui m'assure la faculté de sélectionner ma clientèle et mon travail. Mon imprimerie me donne un rendement régulier, et c'est un bénéfice modeste — mais certain — qui me permet de faire de l'art en toute sécurité. »

Nous nous en voudrions d'altérer du moindre commentaire une déclaration aussi pleine de sagesse et qui constitue pour son auteur le plus bel éloge de sa mentalité. Néanmoins, nous ne pouvons nous empêcher de la recommander pour la sécurité qu'elle vaut, tant au chef industriel qu'à ses collaborateurs. Étant donnée la modestie connue de M. Eugène Verneau, on comprendra que nous n'insistions pas;


Steinlen

mais on se doute bien qu'une maison administrée sur cette base, est l'arche patriarcale avec l'assurance du présent et de l'avenir pour tous.

Et puisque c'est à eux que nous devons l'œuvre artistique qui nous enchante, disons que l'imprimerie Eugène Verneau exécute les travaux industriels les plus remarquables, et que pour cette spécialité de sa production, les plus récentes pratiques y reçoivent des applications couronnées de succès : les trois couleurs litho, entre autres, y donnent actuellement les meilleurs résultats.

Parlons enfin d'Henri Rivière, le maître incomparable de la lithographie polychrome moderne.

Depuis vingt ans, cet ardent pionnier de l'art émerveille par les surprises renouvelées d'une production aussi variée dans les moyens que personnelle dans son unité de conception. Aujourd'hui, tout ce qui porte un nom, tout ce qui tient un rang dans la critique d'art lui a rendu hommage, et depuis longtemps il ne reste plus une expression capable d'ajouter à l'admiration professée pour cet ouvrier d'art, dont la géniale maîtrise inspirait et faisait entonner récemment encore à l'érudit et suave poète qu'est Georges Toudouze, un hymne à la Nature d'une magistrale ampleur, comme rarement œuvre humaine eut la gloire d'en provoquer : *Henri Rivière, peintre et imagier* (1) déjà cité.

Suivre Henri Rivière dans ses multiples manifestations d'art dépasserait et nos moyens et notre rôle ici, qui n'aspire uniquement qu'à vulgariser l'œuvre lithographique du bel artiste français et à lui assigner, dans la technique, le rang qui lui appartient, c'est-à-dire : le premier.

Disons donc brièvement qu'Henri Rivière, né à Paris en 1864, était, par sa famille, — malgré des dispositions artistiques nettement manifestées — destiné au commerce, qu'il lâcha un beau jour pour « s'élancer à la découverte de la peinture ».

A dix-huit ans, il commençait son « exploration dans le domaine de l'esthétique» ; et il collaborait à quelques journaux illustrés quand Rodolphe Salis, le gentilhomme cabaretier montmartrois, «séduit par un défilé de *Sergots*, se profilant en noir sur une serviette blanche, qui accompagna un soir la chanson de Jules Jouy », confia à l'auteur de cette illustration la création d'un Théâtre d'Ombres, dont la première pièce représentée, avec un succès fantastique, fut l'*Épopée,* de Caran d'Ache.

C'est là une période bien typique et éminemment féconde en ingéniosité dans la carrière d'Henri Rivière, que nous retrouvons, après un premier voyage en Bretagne, en 1890, entreprenant la gravure de trente trois bois, de dix à douze couleurs, soit près de 400 plaques de bois de poirier qui, taillées au canif et imprimées

(1) H. Floury, éditeur, 1, boulevard des Capucines, Paris.

par lui-même à vingt exemplaires, lui valent, à l'Exposition des peintres-graveurs, chez Durand-Ruelle, en 1892, sa première notoriété.

Constamment à la recherche de moyens d'expression et d'une traduction bien en rapport avec son tempérament, il s'arrête à l'aquarelle, fait entre temps du décor de théâtre chez Antoine, pour aboutir à l'estampe lithographique en couleurs par à-plats, dans les conditions que nous avons décrites plus haut.



HENRI RIVIÈRE.
LA FÉERIE DES HEURES. — *La brume.*

Mais pour apprécier Henri Rivière lithographe, il est bon, au préalable, de connaître l'artiste rénovateur de la Forme et de l'Expression qu'il s'est fait, renouant le chaînon des grandes époques où l'Art vient se régénérer aux sources pures et jamais taries de la mère Nature.

Écoutons son chantre sur ce sujet : « Si Henri Rivière est nettement, profondément imbu de la véritable tradition, c'est précisément parce qu'il n'est passé par aucune école, parce qu'il n'a subi aucune leçon dissolvante, parce qu'il est entré dans l'Art par une porte qui n'est pas ouverte à tout le monde, celle des impressions personnelles, parce qu'il s'est frayé sa route à lui tout seul, en regardant la Nature bien en face, avec ses yeux à lui, qui sont de beaux yeux clairs, francs et nets, des yeux de rêveur et de poète. »

...« L'estampe, telle que nous l'a révélée Rivière, est précisément la forme moderne appliquée à notre temps, à nos mœurs, à notre civilisation, à notre vie, d'un certain idéal qui, à travers les âges et les pays de la Terre, de temps en temps, à vastes intervalles, trouve un interprète et s'incarne sous une forme sensible répondant aux besoins du siècle.

« Ce haut idéal, dont la formule pourrait bien être : simplification coloriste et synthèse linéaire, semble, si l'on consulte l'histoire, n'apparaître, après une première

ébauche aux époques de début, qu'aux époques d'apogée artistique, quand les mystiques, les spiritualistes, les classiques, les naturalistes, les impressionnistes ont chacun fouillé le domaine esthétique : alors apparaît un homme qui, passionnément épris de la nature, cherche à condenser toutes les idées plastiques, à tirer de toutes les individualités — animées ou inanimées — les traits qui leur sont communs, et former, au moyen de la fusion de tous les traits, des *types* qui, par leur réunion, constituent de véritables entités symboliques.

« Nous vivons à une époque de ce genre et Henri Rivière est un peu de cette famille d'esprits simplificateurs, il est de même cœur, sinon de même taille; il est l'un des leurs. »



HENRI RIVIÈRE
LA FÉERIE DES HEURES. — *La pleine lune.*

Passionnément épris des anciennes civilisations, égyptienne et grecque, et tout particulièrement imprégné de l'idéale simplicité des Japonais, notre jeune maître français jette aussi dans ses estampes murales un peu du coloris du divin Puvis... s'en tenant à cela seulement, sans que se décèle aucun rapprochement dans la forme et l'expression. Puvis, c'est l'imprécis, le mystérieux, le vague du symbolisme de la légende; Rivière, c'est la précision, la force, la brutalité même du symbolisme des éléments. Puvis, c'est le Rêve ! Rivière, c'est la Vie !

Pour Gabriel Mourey: « Les œuvres d'Henri Rivière offrent un excellent exemple de ce qu'on peut atteindre par la volonté consciencieuse et la sincérité artistique, lorsqu'elles se trouvent alliées à un réel et précieux talent. Son art est plein de la nature, plein d'un sentiment à la fois très profond, très ardent et très délicat. Ce sentiment est le point de départ et le but, la cause et l'effet — pour ainsi dire — de son œuvre. Tout ce qu'il fait et a fait est un cantique aux arbres, aux nuages, à la lumière du ciel, aux champs verdoyants, aux rochers, aux collines, à la mer elle-même. Sur les tons les plus variés, avec

des changements infinis de modulation et de rythme, il chante la gloire, la douceur, la bonté et le charme de la Nature. Il n'a pas d'autre amour, il ne voit qu'elle, et ses aspects innombrables et toujours changeants le ravissent et l'exaltent. »

Supérieurement doué au point de vue de la volonté et de l'habileté manuelle, Henri Rivière a toujours triomphé des difficultés et su matérialiser ses rêves. « Il ne se borne pas seulement à inventer des moyens d'expression nouveaux appropriés à son tempérament, mais va jusqu'à inventer les outils qui lui sont nécessaires pour rendre l'originalité de la vision. On compte par centaines les petites inventions qu'il a faites et qu'il fait encore tous les jours, *de ces encres qu'il fabrique lui-même avec des soins de chimiste et dont aucun industriel n'aurait ni l'emploi, ni l'idée, ou encore les procédés inattendus qu'il applique, devant la machine en marche, aux grandes pierres lithographiques, procédés qui feraient sursauter, par leur hardiesse, leur inattendu, leur audace, les hommes de métier, et qui, précisément, donnent à ses estampes un cachet spécial dont le public voit l'effet général sans en comprendre la cause.*

« Tout cela, il le fait sans bruit, sans fracas, de son même air calme et doux, et avec un certain geste caressant qui lui est familier et dont sa main semble vouloir étreindre la planche en train comme pour y faire pénétrer un fluide volontaire.

« Et l'on ne peut s'empêcher de penser que chez ce peintre, qui est un physicien et un chimiste autant qu'un poète, il y a aussi une force de devin, d'inspiré tout au moins ; et ceci ne saurait étonner puisqu'il n'y a chez lui pas une pensée, pas une recherche qui ne lui soient dictées par son maître respecté, la Nature ! »

Qu'on en juge du reste par l'énoncé de son œuvre lithographique éditée par Eugène Verneau :

LES ASPECTS DE LA NATURE. — Série de douze lithographies 83 × 54,5, imprimées en 12 couleurs : *La Baie, Nuit en mer, la Falaise, la Montagne, Soir d'été, le Fleuve, l'Ile, le Crépuscule, le Bois l'hiver, le Lever de la lune, le Coucher du soleil, le Buisson.*

PAYSAGES PARISIENS. — Série de huit lithographies 82 × 52,5, imprimées en 12 couleurs : l'*Ile des Cygnes, Paris vu de Montmartre, Quai d'Austerlitz, l'Institut et la Cité, les Fortifications, le Pont des Saints-Pères et le Louvre, du Haut des Tours Notre-Dame, le Trocadéro.*

LA FÉERIE DES HEURES. — Série de seize lithographies 60 × 24, imprimées en 12 couleurs : *l'Aube, le Soleil couchant, l'Arc-en-ciel, la Brume, le Premier quartier, les Reflets, l'Averse, le Vent, la Pleine lune, la Tempête, le Calme plat, le Crépuscule, l'Orage qui monte, la Neige, la Nuit, les Derniers rayons.*

LE BEAU PAYS DE BRETAGNE. — Série de lithographies 35 × 23, en cours de publication, imprimées en 12 et 14 couleurs : *Départ de bateaux à*

HENRI RIVIÈRE

AU VENT DE NOROIT

(Lithographies en couleurs)

LES MOUSSES



Tréboul, Rue à Tréboul, Clair de lune à Landémélus, Ruisseau à Lopérec, Bateau au mouillage à Tréboul, les Bords du Trieux au crépuscule, Loguivy le soir, le Port de Loguivy à marée basse, Arrivée de bateaux à Tréboul, la Première étoile, Landyris.

Au vent de Noroit. — Série de lithographies en 12 et 15 couleurs, en cours de publication : *le Port, le Travail aux champs, les Mousses, les Vieux,* etc.

Les trente-six vues de la tour Eiffel. — Un volume in-4° carré, réunissant 36 planches en 5 tons, format 20 × 17.



HENRI RIVIÈRE. — LE BEAU PAYS DE BRETAGNE. — *Ruisseau à Lopérec.*

Et des lithographies hors séries : *l'Hiver* (image pour l'école), en 12 couleurs, format 87 × 57 ; *la Clairière,* en 12 couleurs, etc.

Des lithographies de partitions-albums : *la Marche à l'étoile, l'Enfant prodigue, les Clairs de lune,* etc.

Cette production déjà si colossale se double encore de trente eaux-fortes, de plus de 50 gravures sur bois comptant jusqu'à 12 couleurs, parmi lesquelles figure un tour de force et une merveille : *le Pardon de Sainte-Anne-la-Palud,* planche en cinq feuilles 114 × 34, avec 50 bois, qui ne lui a pas demandé moins de six mois de travail (quatre mois pour la gravure des planches et deux mois pour l'impression de l'estampe) ; mais six mois de travail quotidien, sans interruption.

Écoutons Édouard Sarradin, dans *Art et Décoration,* résumer l'œuvre de Rivière : « D'avoir interrogé la nature longtemps, longtemps, de l'aurore au couchant, du couchant à l'aurore, dans cette Bretagne qui lui est chaque année si doucement hospitalière, Henri Rivière a fini par lui arracher ses secrets les plus mystérieux. Puis, magicien sublime, il a, dans le cadre étroit de son petit théâtre, véritablement *recréé* ses visions.



HENRI RIVIÈRE.
LA FÉERIE DES HEURES. — *Le Vent.*

« ... J'ai dit qu'Henri Rivière était sans doute l'artiste le plus ingénieux de ce temps-ci. Son œuvre chatnoiresque le prouve suffisamment. Mais à défaut du « machiniste », le graveur sur bois ne serait pas pour me démentir, tant il a, lui aussi, manifesté de génie inventif : il a, en quelque sorte, *découvert* toute la technique de la xylographie en couleur des Japonais.

« ... Comme les anciens maîtres, il grave au canif sur bois de poirier, — et non pas sur buis à l'aide d'une échoppe-burin comme font la plupart des xylographes d'aujourd'hui pour reproduire des dessins qui, le plus souvent, n'ont pas été exécutés en vue de la gravure sur bois et qui pourraient être aussi bien traduits par le burin ou l'eau-forte. Il est donc resté fidèle à la vraie tradition de la gravure sur bois ; mais la place est unique qu'il a conquise aux yeux des amateurs, par ses estampes colorées.

« Aussi bien que telle estampe japonaise, une estampe d'Henri Rivière va jusqu'à exiger l'emploi de 12 couleurs différentes. Il s'agit donc de graver douze planches et de faire subir à une feuille de papier douze tirages successifs. Le tour de force de ces nombreux repérages, Henri Rivière l'a affronté après les Japonais, et il est arrivé, grâce à de patientes recherches, à l'exécuter avec la même perfection et la même simplicité. »

« Avec son surprenant esprit d'invention, Rivière a, en quelque sorte, réalisé à son profit — au nôtre — une révolution dans le métier lithographique. Il a eu la chance de rencontrer en son éditeur, M. Eugène Verneau, un artiste clairvoyant qui, se pliant à toutes ses fantaisies, a voulu lui fournir tous les moyens matériels de poursuivre les recherches entreprises. Elles ont été longues, acharnées, mais enfin couronnées de succès. Rivière est arrivé à discipliner la presse lithographique au point de lui faire accomplir des prodiges. C'est ainsi qu'avec un seul tirage il obtient les ciels les plus fins, les plus profonds, les plus délicatement dégradés. Et ce qui n'est pas moins surprenant, c'est la pureté de l'impression, la précision parfaite des repérages, si l'on songe que les lithographies de Rivière sont imprimées en 12 couleurs (couleurs fabriquées par lui).



HENRI RIVIÈRE.
LA FÉERIE DES HEURES. — *L'orage qui monte.*

« Quand on a sous les yeux les différents *états* de ces lithographies, on est vraiment émerveillé de la logique avec laquelle Rivière les amène successivement à jouer leur rôle dans l'ensemble. Aussi, quel étonnant résultat, quel équilibre et quelle harmonie ! Jamais la chromolithographie n'avait produit de pareilles œuvres d'art, car on ne saurait douter de la valeur d'art de ces estampes où Rivière, par de fines couleurs d'aquarelle, a exprimé, aussi bien qu'il l'eût fait au pinceau, les différents aspects de la Nature, sachant rendre à chacun d'eux son caractère vrai, et toujours faisant œuvre de décorateur et de coloriste consommé.

« Ces grandes lithographies sont destinées, dans la pensée de l'éditeur et de l'auteur, à décorer certaines pièces de nos appartements, salles à manger, vestibules, chambres d'enfants, à orner des salles d'école ; et il est évident qu'elles conviennent à merveille à cette destination. Même, on ne les trouverait pas déplacées dans un

salon moderne, fût-ce un riche salon. Il faut donc souhaiter qu'on leur fasse l'accueil dont elles sont dignes. Il faut le souhaiter d'autant plus qu'elles pourraient, à cause de leur prix tout démocratique, pénétrer dans les plus modestes intérieurs et les illuminer au moins d'un rayon d'art. »

Et nous terminerons cet essai de vulgarisation des lithographies d'Henri Rivière en nous associant et en faisant nôtre l'éloquente conclusion du livre que leur a consacré Georges Toudouze.

« C'est pour avoir compris, senti et traduit tout ce qu'il y a de divin dans l'univers, et que nous appelons la Vie ; — c'est pour avoir parlé des choses éternelles et des formes immuables en un langage nouveau, qui est simple, large et concret ; — c'est pour s'être ainsi montré le digne fils des vieux maîtres français, le bon descendant de la solide lignée de nos aïeux, cerveaux robustes et mains volontaires ; c'est pour avoir dit à tous, à l'écolier, à l'artisan, à l'ouvrier, des paroles saines et vivifiantes sous une forme bien moderne, aisément accessible à tous ; pénétrant au moindre logis de la ville et de la campagne, que nous donnons à Rivière, au nom de notre idéal, le remerciement d'admiration que l'on doit aux amants de l'éternelle Beauté. »

F. THIBAUDEAU.

Septembre 1908.





HENRI RIVIÈRE — LA FÉERIE DES HEURES (Lithographies en couleurs). — *Les Reflets.*



Un document typographique du XVIIIe siècle.



La chance favorise parfois la patience des chercheurs, des fureteurs parmi les bouquins poudreux, les vieux papiers jaunis par le temps, où se trouvent souvent de bien précieux renseignements.

Le hasard permet ainsi d'exhumer de ces vieilles choses des fragments de la pensée de nos ancêtres ; ce sont autant de documents pour l'histoire.

Le bibliophile trouve la récompense de ses peines, il goûte une joie sans mélange lorsqu'il met la main sur une pièce curieuse et parfaitement ignorée jusque là ; jaloux de son trésor, il le conserve souvent pour lui seul et ne consent à le montrer que furtivement, prenant un égoïste plaisir à s'en savoir l'unique détenteur. Son effort de recherche demeure stérile, sa bibliothèque est un tombeau.

Nous croyons que la révélation de la substance intéressante d'une trouvaille est un devoir, lorsque cette trouvaille offre un intérêt quelconque; et le manuscrit que nous avons découvert apporte une contribution à l'histoire de l'art typographique.

On sait que le premier Manuel de l'imprimerie fut écrit, en 1723, par Dominique Fertel, imprimeur, à Saint-Omer. Fournier le jeune, en 1764, publia les deux premiers volumes, consacrés à la fonderie, de son *Manuel typographique;* la mort seule l'empêcha de compléter son œuvre suivant le programme indiqué par sa préface. L'imprimerie fut ainsi privée d'un livre technique fort intéressant, Fournier étant un praticien du plus grand mérite.

Plus de cinquante ans après la publication de Fertel, aucun livre manuel de typographie n'avait vu le jour. C'est, sans doute, pour combler cette lacune que

l'Académie royale des Sciences de Paris invita Philippe-Denis Pierres, premier imprimeur du Roi, en 1774, à écrire un livre sur l'*Art de l'Imprimerie.*

Philippe-Denis Pierre, né à Paris en 1741, fut un maître dans son art. Voici ce qu'en dit Gabriel Peignot (1) : « Peu d'imprimeurs ont cultivé l'art typographique avec plus de zèle et d'assiduité que le citoyen *Pierres.* Il a essayé de faire des changements utiles dans quelques parties de son art. En 1786, il a donné la *Description d'une nouvelle Presse* (2) qui a été approuvée par l'Académie des Sciences. Depuis, il en a inventé une seconde qui n'a ni jumelles, ni train, ni étançons; le citoyen Camus, qui en a vu l'effet, prétend qu'il n'y a que l'empire de la routine aveugle qui puisse s'opposer à l'adoption d'une machine très simple et d'un usage très facile. Le citoyen Pierres a travaillé à l'*Art de l'Imprimerie* pour servir de suite à la *Collection des arts de l'Académie des Sciences;* il a recueilli un grand nombre de livres, portraits et mémoires curieux sur la typographie. Il a donné plusieurs lettres sur cet art dans les journaux. »

Paul Dupont écrit, d'autre part (3), « l'Académie des Sciences le pria, en 1774, de rédiger l'article *Imprimerie* pour la Collection des Arts et Métiers; il rassembla beaucoup de matériaux, s'occupa longtemps de ce travail, mais les circonstances ne lui permirent pas de l'achever ». Pierres mourut à Dijon en 1808.

Notre dessein ne saurait être d'écrire ici la biographie de Philippe Denis Pierres; nous avons seulement voulu faire connaître de quelle manière le jugeait un de ses contemporains et comment les historiographes modernes ont apprécié ses talents. Nous allons faire plus ample connaissance avec Pierres puisque le manuscrit que nous nous proposons d'étudier est la copie même d'une partie de cet *Art de l'Imprimerie* que lui demanda l'Académie des Sciences et qui ne parut jamais.

Le cahier que nous possédons est entièrement de sa main; on peut, en observant les ratures dont le texte est émaillé, en lisant les notes nombreuses en écriture minuscule dont les marges sont remplies, en feuilletant les pages supplémentaires épinglées ici et là, on peut suivre l'auteur dans son travail. Il avait une méthode très documentaire, nourrissant son texte d'abondants compléments ajoutés, on le voit, à divers moments, soucieux de la forme autant que du fond. On sent le praticien consciencieux et sûr de lui dans ses développements techniques tracés d'une main ferme.

L'auteur de ce cahier savait beaucoup; l'on ne peut que regretter que son livre n'ait pu être achevé et imprimé. Nous croyons intéressant de donner ici de trop courts extraits de ce qu'écrivit Pierres il y a près de cent quarante ans, malgré ce que peuvent avoir de désuet certains de ses enseignements. Cette exhumation, après

(1) *Dictionnaire de Bibliologie.* — Paris, an XI.
(2) A Paris. Imprimé par l'auteur sur sa nouvelle presse. — 1786.
(3) *Histoire de l'imprimerie* — Paris 1854.

un siècle et demi, d'une prose destinée à être publiée, tirée de l'oubli presque par miracle, tombée en des mains de typographe qui la recueille pieusement, cette exhumation semble infiniment douce. En feuilletant ce vieux cahier, en lisant, en transcrivant ce qu'il contient, on croit voir planer l'ombre du maître qui le remplit de sa science et de sa pensée. Ces lignes sont une palme à sa mémoire.

TABLE DES CHAPITRES

DE

L'ART DE L'IMPRIMERIE,

PAR M. PIERRES;

OUVRAGE entrepris en 1774, d'après l'invitation de l'Acad. Roy. des Sciences de Paris.

Premier Imprimeur du Roi et des Ecuries de S. M.; de son Grand-Conseil, de la Police, du Collège Royal de France, de la Société Royale de Médecine, de l'administration générale des Postes, des Etats de Provence, des Congrégations de France et de S. Maur; Membre du Musée de Paris, des académies de Lyon, Rouen, Orléans; de l'athenée des arts et de la société d'encouragement pour les arts; Doyen des Imprimeurs de Paris.

Première Page de la *Table des Chapitres* avec note manuscrite de Pierres.

Pierres traça le plan de son ouvrage avant d'en entreprendre l'écriture; il fit une nomenclature détaillée des matières qu'il se proposait de traiter et imprima la *Table des Chapitres* dont nous donnons la reproduction de la première page. Les nombreux titres dont il fait suivre son nom sont écrits de sa main. Cette table fut, sans doute, distribuée aux membres de l'Académie des Sciences.

Le livre qu'il se proposait d'écrire était divisé en trois sections.

Dans la première, après un discours préliminaire sur les origines de l'imprimerie, se trouvent les divers systèmes d'imprimer; il cite Hoffmann, Pierres Didot,

Herhan, Franklin, De Barletti de Saint-Paul, Johnson, l'Abbé Ruchon. Quelques-uns de ces noms sont ignorés des typographes modernes.

Viennent ensuite : l'Imprimeur, ses fonctions, ses droits, ses obligations; puis les ouvriers composant une imprimerie, du prote au pressier; le local d'une imprimerie et sa position.

Voici les Caractères. Les variations de leur forme depuis l'origine de l'imprimerie devant être définies dans un grand nombre d'articles.

Puis ce sont les Casses et leurs modèles pour tous les caractères romains, d'écriture et d'une infinité de langues étrangères.

Enfin, une longue nomenclature des diverses phases de la Composition.

La seconde section comporte l'explication de toutes les impositions; elle est suivie de plusieurs chapitres sur la correction et se termine par des articles nombreux et détaillés sur la distribution à laquelle Pierres semble attacher une importance spéciale.

Enfin, la troisième section est spécialement consacrée à l'impression. La tremperie forme un chapitre, et aussi la fabrication de la lessive et l'opération du lavage des formes.

Après un énoncé des divers systèmes de presses — qui sont au nombre de 19 — la presse ordinaire et usuelle est décrite dans chacune des parties qui les composent.

Cette table — ce programme plutôt — se termine par six chapitres consacrés aux opérations de l'impression. Il y est parlé de l'*impression en or liquide;* rien de nouveau sous le soleil!

La fabrication des encres comporte, enfin, un certain nombre d'articles.

Voilà le plan de l'ouvrage que Pierres devait écrire; on peut regretter que son projet n'ait pas été exécuté; il eut présenté un réel intérêt.

Le cahier manuscrit d'une partie de l'œuvre de Pierres n'est pas écrit dans l'ordre indiqué par sa *table des chapitres;* nous en extrayons des passages intéressants en suivant le texte de l'auteur.

Après la *Définition et division de l'art typographique* qui forme une sorte de préface, Pierres traite des *qualités essentielles à un imprimeur.*

« Tout imprimeur qui veut se faire honneur et mériter ce nom doit avoir fait de bonnes études et reçu une très bonne éducation. Il doit, après ses études, avoir cultivé les lettres et avoir une érudition assez profonde pour indiquer aux auteurs dont il imprime les ouvrages les fautes qui auraient pu leur échapper, être en état d'y suppléer lui-même avec leur agrément. Il serait donc bien essentiel que le Recteur de l'Université par devant lequel il passe son examen fût assez rigide et sévère pour ne pas accorder d'attestation sans préalablement être sûr, par des certificats des maîtres des études de la science, du sujet qu'il examine. »

Il développe ensuite tout un programme des connaissances que doit posséder un imprimeur, langue latine, grecque, langues étrangères; mais, mélancoliquement, il ajoute aussitôt « que, malheureusement, on travaille actuellement moins pour son honneur que pour sa fortune. »

Il semble que Pierres tenait au moins autant « aux honneurs » qu'à « l'honneur » ; ce qui suit semble le démontrer :

« Les artistes qui se distinguent dans les autres arts, la peinture, la sculpture, la gravure, l'architecture, etc., reçoivent des marques de distinction et le seul art de l'imprimerie reste sans récompenses. Oh ! que coûtent donc ces sortes de récompenses ; rien, et que produisent-elles, au contraire ? l'Émulation, l'Honneur. Je dis plus, il faut plus de connaissances et plus de sciences que dans tout autre, et c'est une raison de plus. »

Voici, à présent, pour terminer, de sévères conseils aussi judicieux que pratiques :

« A toutes les connaissances dont nous venons de parler, un imprimeur doit réunir celles de son art qui ne sont pas les moins essentielles : être très assidu dans son imprimerie afin de veiller de près ses ouvriers, et de faire réformer devant lui, ou réformer lui-même, les fautes de ses ouvriers. Il est donc nécessaire que de la pratique qu'il doit avoir de son art, il lui reste une théorie suffisante pour, d'un coup d'œil, juger des deffauts et les rectifier.

« Toutes les fois que les ouvriers auront à leur tête un maître sçavant, s'ils ne sont pas bons, ils le deviendront bientôt. »

L'article qui suit est consacré au *Prote et ses fonctions*. Pierres dit de lui « qu'il doit avoir science et des talents supérieurs aux autres, et, à peu de chose près, il devrait avoir le même acquit qu'on doit exiger de l'imprimeur même... Il doit mériter par sa science et sa capacité la subordination et les égards que les ouvriers lui doivent comme le représentant du maître. Il doit être très assidu et vigilant. »

L'énumération détaillée des diverses fonctions lui incombant achève cet article.

C'est au tour du *Sous-prote* ou *gens de conscience*. Nous apprenons que cette catégorie d'ouvriers est ainsi dénommée « parce qu'on ne les paie pas pour chaque partie du travail, et, par conséquent, on s'en rapporte à leur conscience pour le travail de leur journée. »

La tâche des *gens de conscience* est ensuite exposée ; elle est sensiblement la même qu'aujourd'hui. Les gens de conscience sont tout particulièrement préposés aux soins du matériel, et « enfin de faire ce qu'on appelle les ouvrages de ville, comme affiches, Billets et autres *bilboquets*, etc., et d'instruire les apprentifs en les faisant travailler. »

Voici, enfin une recommandation précieuse dont beaucoup de chefs d'imprimeries modernes pourront faire leur profit :

« *Les gens de conscience* doivent recevoir les fontes de chez le fondeur, les mettre en casse, ou serrer les mannequins ou la lettre en paquets dans des armoires pratiquées à cet effet, avoir soin *de faire tourner cette lettre,* afin qu'elles s'usent toutes également. C'est une attention qui n'est pas à négliger. »

« *Des Compositeurs et Pressiers.* Ces deux espèces d'ouvriers devraient avoir les mêmes connaissances et pouvoir remplir également les mêmes fonctions, afin de pouvoir dans un cas de disette d'ouvrage dans une partie se livrer à l'autre. Cependant, quand je dis cela, je ne prétends pas qu'un ouvrier fasse l'un et l'autre alternativement, car il ne serait pas parfait ouvrier compositeur parce que, sortant de travailler à la presse, comme cet ouvrage est pénible et exige une grande force, que, d'ailleurs, il fait croître des durillons dans la main, il serait impossible que le même ouvrier se donnât au travail de la Casse qui exige beaucoup de souplesse dans les articulations de la main droite et beaucoup de délicatesse ; malgré cela, il est au moins très utile qu'ils connaissent les deux genres de travail, on en sentira facilement les conséquences aux descriptions particulières du travail de chacun. »

Après la détermination des fonctions des ouvriers, voici le chapitre des *ustensiles du compositeur,* très minutieusement décrits, chacun des outils indiqués faisant l'objet d'une longue et précise note spéciale que nous regrettons de ne pouvoir transcrire ici.

« Le compositeur *embauché* (1) dans une imprimerie doit y apporter son *Saint-Jean* (2) ; il consiste dans un *composteur,* une *pointe,* un *visorium* avec des *mordans,* un *marteau,* un *chandelier* et une *éponge.* »

L'attirail du typo était, on le voit, au dix-huitième siècle, un peu plus compliqué et plus encombrant que de nos jours. On peut remarquer, cependant, que les pinces étaient inconnues à cette époque ; on corrigeait encore à la pointe pour quoi, aujourd'hui, quelques doyens de la typographie, conservent une certaine vénération.

Pierres termine son étude des artisans de l'imprimerie par l'examen des *apprentifs ou alloués.* Il s'exprime ainsi sur le recrutement et les fonctions de ceux-ci. « Depuis 17... on ne reçoit d'apprentifs (à moins qu'ils ne soient fils d'imprimeurs ou de libraires), qu'en leur faisant renoncer à la maîtrise par leur brevet d'apprentissage ; on les nomme *alloués.* Ainsi, ils ne peuvent jamais espérer

---

(1) *Embauché* se dit d'un ouvrier qui sorti d'une imprimerie entre dans une autre. De même on dit : débauché d'un ouvrier qu'on renvoie soit faute d'ouvrage, soit pour des raisons particulières ; ce mot, qui semble déshonnête, est d'usage à cet égard, et ne s'interprête pas dans le sens qu'il présente naturellement, quoiqu'il soit trop souvent fait pour être pris dans toute l'étendue de sa signification.

(2) *Saint-Jean* s'entend de tous les ustensiles que l'ouvrier doit apporter chez son maitre, et que le maitre ne doit pas lui fournir.

que d'être ouvriers. Un maître éclairé et qui désire de former de bons sujets, doit 1° s'assurer des bonnes mœurs, de la capacité et de l'envie d'apprendre de l'enfant qu'on lui propose. Il faut 2° qu'il l'examine sur la lecture, non seulement dans l'imprimé, mais aussi dans le manuscrit, et même un peu difficile. 3° sur l'écriture et surtout sur l'orthographe. Il serait à souhaiter qu'il sçût un peu de latin.

«Les fonctions d'un apprentif sont de lire la copie de chaque épreuve avec le prote qui les corrige, de porter et rapporter les épreuves, d'aller chez les fondeurs, de balayer l'imprimerie, de faire la lessive pour les formes, etc.; enfin, toutes les commissions relatives au service de l'Imprimerie, et dans le tems qui leur reste aider aux gens de conscience et tacher de faire au moins les affiches. »

L'auteur aborde, à présent, la description du *Local d'une Imprimerie.* Il débute ainsi:

« Après avoir fait connoitre les ouvriers qui doivent composer une imprimerie, il est bon de donner quelques détails sur le local du laboratoire afin d'en donner une idée aux personnes qui n'en ont jamais vu. »

Il n'est pas possible de transcrire ici ce trop long article. L'atelier d'un imprimeur au XVIIIe siècle y est si minutieusement décrit, qu'on en peut évoquer facilement l'image. Un plan sommaire, coté de lettres de repères, éclaire la description de Pierres.

La construction du bâtiment, la manière dont l'éclairage doit être pratiqué, l'emplacement de chaque chose, tout est indiqué avec précision; une reconstitution serait des plus faciles avec ces renseignements.

Nous ne pouvons que noter au passage certaines indications curieuses.

Le *Cabinet* du prote, situé au milieu de l'atelier « ne doit avoir que deux chaises, l'une pour le prote, l'autre pour l'apprentif qui doit y lire, et point d'autre pour les étrangers qui ne doivent pas y causer. »

Voici ce que contiennent les armoires fermées à clef, placées dans le cabinet: « *Les copies à imprimer et toutes les épreuves* avec, les *bons à tirer,* les *blanchets,* les *bois de balles,* la *laine,* les *cuirs,* les *tympans,* les *clous de balles,* les *plaques, éteignoirs, mouchettes, pointures en nombre, taquoirs, décoignoirs,* et les *clefs de tout ce qui est dans le cas d'être renfermé.* »

« Au milieu des croisées (de l'atelier de composition), doit être un espèce d'établi au coin duquel on doit avoir un grand étau pour le travail des garnitures, afin de les pouvoir scier et limer. Pour les instruments nécessaires sont une bonne scie, deux râpes à bois de diférente force, deux limes à réglets pour les bizotter, un cizeau d'acier bien trempé pour les couper. »

Le chapitre suivant a pour titre: des *Caractères en général;* il est rempli d'enseignements trop nombreux pour en pouvoir donner ici même des extraits.

Pierres y fait montre d'une grande science; il nous révèle des détails historiques à peu près inconnus. Les *vignettes,* les *fleurons de fonte ou de bois,* sont des articles où fourmillent les traits d'ingénieuse observation de l'auteur, et le chapitre intitulé *Des caractères en particulier et de leur discussion* est un discours didactique d'un profond intérêt. Mais il faut trop rapidement passer, en signalant seulement l'originale description *de la Casse.*

Ce fragment important du manuscrit de l'auteur traite, enfin, *De la Composition* et *de la Distribution.*

Voici de quelle façon Pierres définit la *manière de composer :* « Le compositeur debout devant sa casse, après avoir placé sur son bord son visorium portant sa copie attachée avec ses deux mordans, sa galée sur la partie des lettres capitales du haut de casse, prend son composteur de la main gauche, le place de manière que le pouce puisse appuyer sur la lettre à mesure qu'il l'y place. Cela fait, ayant regardé le mot qu'il doit composer, il jette les yeux sur le cassetin où il doit porter la main, prend la lettre par la tête en observant le cran, la porte tout d'un coup dans le composteur, répète cette opération jusqu'à ce que le mot soit fini, après quoi il y place une espace forte; sa ligne étant complète, il la justifie. »

Et l'auteur explique ainsi, de fort judicieuse manière, en quoi consiste la justification: « Justifier une ligne est la rendre égale à toutes celles pour lesquelles on a pris une mesure quelconque. Pour y parvenir, il faut faire usage des *espaces fines* pour allonger la ligne de manière qu'elle puisse prendre très juste la longueur du composteur; ainsi, comme nous l'avons observé, le compositeur ayant mis une espace forte entre chaque mot, doit, dans ce cas, y en ajouter une fine, ou ôter la forte pour en mettre deux moyennes, et faire attention à ne pas, après un mot, mettre une espace forte, et après l'autre mot une fine seule, ce qui rendrait la composition inégale. Dans le cas cependant où dans la ligne se trouverait un mot en grandes ou petites capitales, dans cette ligne il peut y jetter une espace très-fine entre chaque lettre, ce qui donnera plus de grâce. Si, par hasard, le mot au bout de la ligne était trop long, il faudrait le couper en deux, mettre à la section de ce mot une *division* et justifier sa ligne. »

Voici ce qu'est la *division;* Pierres y expose une idée toute personnelle sur la manière dont se doivent couper les mots. Il prend parti pour la césure étymologique contre la division syllabique. D'autres auteurs ont également soutenu cette théorie; peut-être existe-t-il, même de nos jours, des correcteurs dont le principe rigoureux de la formation des mots a la préférence. Quoiqu'il en soit, même dans les livres de l'époque où Pierres écrivait, on ne rencontre que peu d'exemples de l'application de la méthode qu'il préconise.

« La *division* est un trait horizontal qu'on place au bout de la ligne dont on coupe le mot qui doit la terminer pour en rejetter la fin à la ligne suivante.

« Le compositeur doit avoir assez d'intelligence pour les éviter le plus qu'il lui est possible, et il devrait avoir assez de science pour n'en faire que de bonnes et s'appliquer à couper les mots composés suivant leur composition. Par exemple, je suppose qu'il ait à diviser le mot *frontispice,* il ne doit pas le diviser ainsi *frontis-pice*, comme pourraient le faire des ouvriers ignorans, mais il doit le couper *fronti-spice,* ce qui fait ainsi sentir le composé de ce mot. Dans le cas où il se trouverait obligé, je dis même forcé absolument, car il ne le pourrait faire qu'alors de diviser le mot *espérance,* il faudroit le faire ainsi *e- spérance,* et non pas *es- pérance.* Cependant, il faut se garder, autant qu'il est possible, de diviser ainsi par une syllabe d'une lettre, il faut, je le répette, y être absolument forcé ; je dis, de plus, qu'il faut même se garder de diviser une syllabe de deux lettres, car, outre le mauvais effet qui en résulte pour la lecture, c'est d'un coup d'œil très défavorable. »

Puis, ce sont d'autres règles énoncées sur les divers emplois de la division et du trait d'union ; ces règles sont très sensiblement les mêmes aujourd'hui.

Et le chapitre se termine par des considérations rétrospectives qui ne sont pas sans intérêt.

« Autrefois, on divisait, même dans les titres, les mots de lettres capitales qui ne pouvaient point entrer dans la ligne ; mais, on s'est apperçu de cette défectuosité, et on s'en est corrigé en supprimant cet abus.

« On était aussi dans l'usage de finir les chapitres en *culs de lampe*, c'est-à-dire de les terminer en pointe, et on avait la maladresse de couper et diviser les mots afin que la symétrie et la régularité du cul de lampe fut parfaite ; mais, on a encore rectifié et anéanti ce mauvais goût. »

Le cahier de Pierres ne contient plus ensuite que des feuillets blancs. Les typographes actuels trouveront peut-être que l'auteur s'attache à des minuties, s'arrête à des détails auxquels on ne prend pas garde aujourd'hui. Les leçons du praticien sont cependant plus utiles en notre temps qu'à l'époque où il vivait ; le savoir professionnel était plus grand à ce moment qu'il ne l'est de nos jours. Les traditions typographiques de nos aînés sont encore ce qu'il y a de plus parfait pour l'établissement d'un livre.

Les manuels typographiques sont nombreux, les préceptes qu'ils enseignent sont sensiblement les mêmes, quant au fond, que les leçons des anciens maîtres. Combien de typographes ont étudié ces manuels ? Le nombre en est plutôt restreint. Dans bien des imprimeries aujourd'hui les lois typographiques sont inconnues. On prétendra qu'il faut aller vite à présent ; l'excuse est faible. Les ouvriers instruits des règles de leur art, travaillent sûrement, sans tâtonnements ; leur travail est correct

et ne demande que peu de retouches, et l'on peut prétendre, sans crainte d'être contredit, qu'un bon ouvrier produit plus qu'un ignorant. C'est pour cette raison qu'aucune recommandation n'est à dédaigner, si méticuleuse qu'elle paraisse.

Le typographe moderne, dont le machinisme diminue déjà le nombre, ne peut plus être seulement un bourreur de lignes ; il est appelé à devenir un ouvrier d'art s'il veut honorer sa profession et en vivre largement. Pour y parvenir, il lui faut étudier dans le texte les enseignements typographiques.

Si la théorie sans la pratique ne peut suffire, la pratique sans l'étude préalable et simultanée est seulement intuitive et routinière. La science seule apprend à raisonner ; les apprentis, les jeunes typographes doivent se pénétrer de cette vérité.

Le progrès amende, modifie la tradition ; il ne la saurait détruire dans ses lois esthétiques, dans ses principes essentiels.

C'est sous l'empire de cette pensée que nous avons évoqué le Manuel que Philippe-Denis Pierres se proposait de publier ; il est un effort, il est un exemple.

Pierre CUCHET.

Paris, Août 1908.





La combinaison des négatifs de trait et d'autotypie.



On reçoit très souvent, en vue de la reproduction, des originaux qui contiennent à côté de demi-tons bien déterminés, des parties traitées au trait. Pour bien rendre ces modèles, il faut deux négatifs différents, l'un pour le trait, l'autre pour l'autotypie.

Pour copier ces deux photographies sur métal, on a différentes manières de procéder. Un des moyens consiste à copier tout d'abord l'un de ces négatifs. On couvre ensuite de laque d'asphalte ou d'un autre préservatif, toutes les parties de la plaque de métal qui se rapportent au second négatif, puis on procède à la morsure. On sensibilise à nouveau la plaque, on y reporte très exactement le second négatif et on copie. Après cette opération on recouvre les parties gravées d'après le premier négatif et on procède à la morsure des parties laissées libres à la copie du second négatif.

Bien que ce procédé demande beaucoup de temps, on le préfère cependant à celui dont la description va suivre, parce que ce dernier est très difficile. Dans ce procédé on recouvre d'une même solution de caoutchouc et de collodion au 2 °/₀ les deux négatifs, qui ne seront pas des négatifs prismatiques ; après le séchage, on découpe au couteau les parties en question, on en fait une épreuve sur papier et on les réunit sur une plaque de verre enduite d'une couche de gélatine ou de colle. On fixe cette combinaison au moyen du rouleau et on sèche. Tout ce travail demande une grande habitude et beaucoup d'habileté, parce que la manipulation des pellicules minces est très difficile.

Il existe un troisième procédé pour combiner le trait et l'autotypie qu'avec un peu d'attention on arrivera facilement et sûrement à exécuter et qui, outre sa simpli-

cité, a bien d'autres avantages. Ce procédé consiste en la combinaison des négatifs pelliculés de trait et d'autotypie. Avant de dire en quoi consiste ce travail, nous allons examiner *comment on prépare les négatifs pelliculés.*

La préparation de ces négatifs ne demande pas de changements dans la manière de photographier, mais on ne pourra employer ces négatifs que dans le procédé au collodion humide et celui à l'émulsion du collodion. Ces deux procédés sont les plus usuels dans la préparation des clichés. A remarquer encore que la préparation des plaques se fera au moyen d'une solution de caoutchouc, celle à l'albumine ne valant rien pour ces négatifs. Cette solution de caoutchouc sera très mince. On fera bien aussi de nettoyer au préalable la plaque de verre au moyen de talc, bien que ce ne soit pas absolument nécessaire, un simple nettoyage soigneusement fait et suffisamment d'acide devant suffire.

Après avoir renforcé la photographie et l'avoir séchée, on la recouvre d'une épaisse solution de caoutchouc. On préparera cette solution de la manière suivante: on délaye 80 grammes de caoutchouc liquide, appelé Gomme de Para (qu'on pourra se procurer en tubes ou en boîtes de fer-blanc dans tout magasin de caoutchouc quelque peu important) dans 200 ccm de benzine de première qualité et 200 ccm de benzol sans eau. On filtre ce mélange par du coton et on lui donnera la consistance du collodion brut au 2 %.

La viscosité du mélange dépendra tout naturellement de la consistance du caoutchouc employé; c'est pourquoi il n'est guère possible de donner très exactement les proportions de benzine et de benzol nécessaires à ce délayage. Celles que nous avons indiquées donneront un point de repère.

Le renforcement du négatif pourra se faire par n'importe quel procédé, mais on aura soin de ne pas gommer, ni gélatiner, ni laquer ce négatif et de le laisser refroidir avant de le recouvrir. Après le recouvrement, le négatif sera mis au séchage dans un endroit frais, sur un porte-plaque, ou appuyé à une paroi. On filtre la solution de caoutchouc qui en découle après l'avoir amincie si nécessaire. Le séchage demandera de 15 à 20 minutes; après ce laps de temps, on pourra continuer la manipulation de la plaque sans crainte de la détériorer. On recouvrira ensuite la plaque bien refroidie d'une couche de collodion préparée comme suit:

1000 gr. de collodion brut 6 % (de laine)
40 gr. d'huile de ricin.

Ces quantités seront pesées et non pas simplement mesurées. On secouera vigoureusement le mélange qu'on laissera ensuite reposer jusqu'à ce que les bulles aient complètement disparu. Le collodion brut que l'on employera ne contiendra pas plus d'éther que d'alcool; il vaut même mieux que l'alcool dépasse le 50 % du volume, car la couche de collodion gagnera en résistance. Les collodions pharmaceutiques

habituels sont inutilisables dans les travaux qui nous occupent, car ils contiennent plus d'éther que d'alcool et souvent des succédanés comme la salicine, l'amyl-acétate etc., qui auraient une action néfaste sur la bonne préparation de la solution. Le recouvrement du négatif au moyen de la couche de collodion se fera en commençant un peu au-dessus du milieu de la plaque et parallèlement au bord supérieur. En penchant un peu la plaque on laissera couler la couche jusqu'au bord supérieur puis on redescendra au bord inférieur. Si on versait le collodion au milieu de la plaque, comme on le fait d'habitude, son épaisseur le ferait découler des bords de la plaque avant d'en avoir atteint les coins.

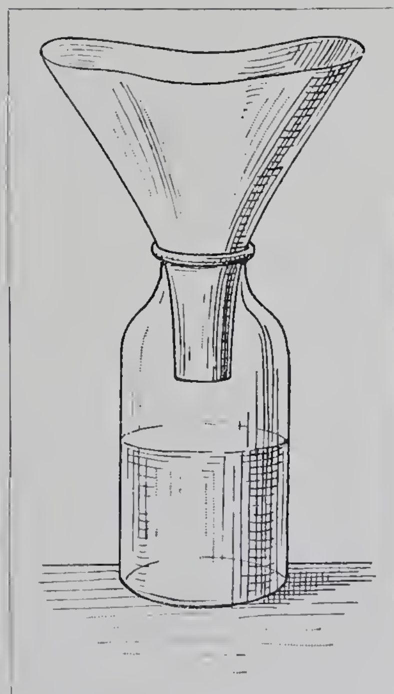


Fig. 1.

Après quelques essais on se rendra compte de la quantité de collodion à répandre ; cela dépendra aussi de l'épaisseur que l'on veut donner à la pellicule. D'une façon générale, il est difficile de travailler avec des négatifs pelliculés trop épais, car ils ne se fixent pas bien ensuite sur la plaque de métal. Après s'être assuré que la couche de collodion est partout de la même épaisseur, on posera la plaque sur une table bien horizontale pour la laisser sécher. Le séchage sera terminé lorsque la couche prendra une teinte bleuâtre. On peut très vite l'amener à ce résultat en employant un ventilateur comme ceux dont se servent les lithographes (1), de même qu'on activera le séchage au moyen de la chaleur. Il n'est pas nécessaire d'avoir une installation spéciale pour cela : un réchaud à alcool ou à gaz, la chaleur du poêle ou en été celle du soleil, rendront les mêmes services. On se gardera cependant d'employer une flamme trop vive et de trop chauffer la plaque, surtout au début de l'opération, il pourrait se produire des bulles qui rompent la cohésion de la couche de collodion à celle de caoutchouc ; c'est pourquoi il faudra laisser sécher cette dernière au grand air. Si l'on chauffe la plaque avant que la couche n'ait pris une teinte bleuâtre, on aura non seulement à craindre les bulles, mais encore l'inflammation soudaine des vapeurs qui se dégagent de l'éther. Le chauffage du collodion, — procédé bien connu — devra donc être évité en tous cas.

Si l'on désire obtenir des pellicules très minces — et le cas se présentera surtout lorsqu'il s'agira d'une combinaison de trait et d'autotypie — on laissera la

(1) On connait cet instrument, formé le plus souvent d'un simple manche de bois auquel est adapté par des ficelles un morceau de carton comme un drapeau à sa hampe ; on imprime au carton un mouvement de rotation.

couche se répandre très lentement. On recueillera le superflu dans une bouteille munie d'un entonnoir de fer blanc, de forme spéciale, comme l'indique la figure 1. Notons en passant que pour recueillir le superflu de la couche de caoutchouc, on emploiera avec profit une bouteille semblable.

Lorsque la couche est complètement sèche, on la coupera jusqu'au verre à 1 cm près de l'image et en séparera la pellicule de la plaque. Quand cette dernière a été convenablement nettoyée, cette opération se fait sans difficulté. Si cela n'a pas été le cas ou si en suite d'une trop courte exposition on a trop renforcé — ce qui arrive surtout quand il s'agit de trait — on aura beaucoup de peine à détacher la pellicule. On aura recours alors à un bain d'acide sulfurique délayé (100 : 5); en 10 à 15 minutes on pourra séparer le négatif de la pellicule qu'on lavera à l'eau et qu'on sèchera entre deux feuilles de buvard. Elle est prête pour la copie.

On conservera ces pellicules dans une feuille de papier pliée par le milieu au format voulu. On prendra l'habitude de toujours mettre dans leurs enveloppes les pellicules tournées dans le sens de l'original. On s'évitera ainsi bien des erreurs et des recherches désagréables.

Passons maintenant à la *combinaison des négatifs de trait et d'autotypie*. Il y a deux manières de procéder; c'est la nature de l'original qui commandera le choix. Nous classerons donc d'emblée les originaux en deux catégories: ceux qui exigent un report très exact des négatifs l'un sur l'autre et ceux qui ne demandent pas une opération si minutieusement exacte. Dans le premier groupe on rangera tous les originaux qui n'auront pas une délimitation exacte entre les tons et le trait — délimitation qui serait marquée par exemple par une ligne. Les dessins traités en manière d'esquisse, les originaux pour journaux humoristiques, etc., formeront un gros contingent pour cette première catégorie. Dans la seconde nous rangerons ceux dont les parties de trait et de tons forment pour ainsi dire un tout indépendant, par exemple les encadrements à la plume qui entourent des photographies ou des images dessinées en demi-ton. Cependant il arrive que ces encadrements soient faits au lavis et demandent malgré cela une photographie spéciale parce qu'ils doivent être réduits à un format autre que celui de l'image qu'ils entourent.

Lorsque nous avons à reproduire un original de la première catégorie, il nous faudra accorder tout d'abord une attention particulière à la différence de dimensions des deux négatifs. L'image du négatif-auto (1) sera un peu plus grande que celle du négatif-trait à cause de l'interposition du réseau. Pour obtenir deux négatifs de dimensions exactement pareilles, on intercalera, à la place du réseau, avant de photographier le trait, une plaque de verre de même épaisseur que celle du réseau.

(1) Pour plus de clarté et pour simplifier nous appellerons au cours de cet article le négatif de l'autotypie *négatif-auto* et celui du trait *négatif-trait*, de même nous dirons *pellicule-auto*, *pellicule-trait*.

On couvrira les deux négatifs d'une solution de caoutchouc, puis de collodion, comme décrit plus haut; on aura soin toutefois ici de bien laisser découler le collodion pour obtenir une pellicule très mince, car il faudra procéder à une nouvelle couche lors de l'assemblage des deux photographies, ce qui épaissit naturellement la pellicule. Cette dernière est alors séparée de la plaque et on étend le négatif-trait sur une plaque de verre préalablement mouillée; il ne faut pas employer d'autre moyen de fixage que de l'eau pure. Pour bien étendre la pellicule on se servira du compresseur de la figure 2 qui est beaucoup plus maniable que la règle de caoutchouc. Lorsque la bande de caoutchouc est usée d'un côté on la retourne. Elle est facile à remplacer en cas d'usure complète. On mettra la pellicule sur la plaque de verre dans la même position qu'elle occupait sur le négatif, de manière à ce que l'image soit retournée. Au moyen du compresseur, on expulsera toute l'eau et on mouillera à nouveau avec un tampon de coton. On étendra le négatif-auto là-dessus et on le fera recouvrir exactement l'autre, ce qui se fait plus facilement qu'il ne le paraît au premier abord. Nous faisons remarquer une fois de plus qu'il est important de n'employer qu'une solution très mince de caoutchouc pour la préparation des plaques; les deux pellicules risqueraient sans cette précaution d'adhérer l'une à l'autre par la chaleur de la main qui doit s'y poser pendant le travail. Si les deux pellicules se collent, il n'y a qu'un moyen de les sauver : c'est de les mettre dans un bain de benzine et de benzol à proportions égales qui détachera la couche de caoutchouc. On passera un tampon de coton trempé dans le bain au dos de la pellicule-auto et sur la surface de la pellicule-trait pour éloigner toutes les parties collantes. Le travail pourra alors continuer.

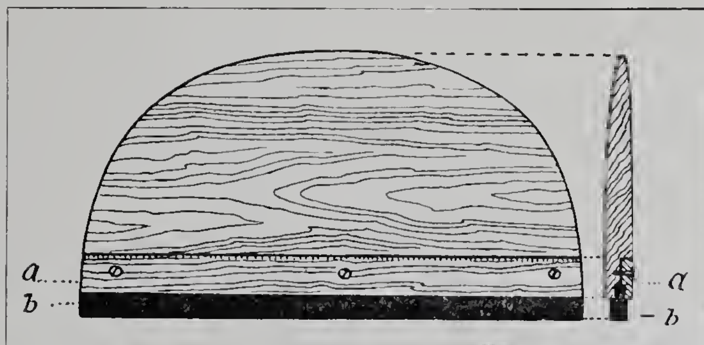
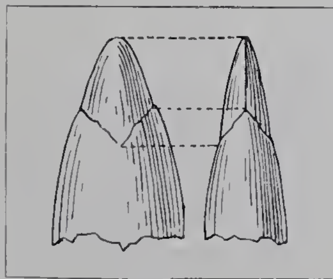


Fig. 2.

a) Bande de bois adaptée par des vis.
b) Bande de caoutchouc.
Grandeur originale environ 16/8/1,5 cm.

On découpera en suivant l'original les parties qui devront être reproduites en demi-ton dans le cliché. On emploiera pour cette opération un grattoir à double tranchant, comme ceux dont se servent les zincograveurs pour les lignes courbes. Cet instrument (Fig. 3) rendra de meilleurs services qu'un canif, ce dernier ne per-


Fig. 3.

mettant pas de courbes si franches et l'épaisseur de sa lame cachant une partie du dessin. Le grattoir sera bien aiguisé de manière à couper d'un seul coup jusqu'au verre les deux pellicules superposées. Un second coup de grattoir risquerait de ne pas suivre le même chemin et de causer des trous à l'assemblage.

Lorsqu'on a découpé un certain morceau, on soulève à demi avec la pointe du grattoir la pellicule-auto en la tenant de la main gauche et on coupe par le milieu la pellicule-trait qui se trouve dessous. On enlève ensuite ce morceau de pellicule-trait et on rabat la pellicule-auto sur le verre nu en la pressant avec les doigts ou le compresseur. On soulève ensuite l'autre moitié de la pellicule-auto et procède à la même manipulation pour enlever l'autre partie de la pellicule-trait. On évitera ainsi toute déviation des pellicules.

Si cette manière de procéder est jugée trop délicate, on pourra enlever tout à fait le morceau de pellicule-auto découpé et le replacer lorsqu'on aura enlevé le morceau de pellicule-trait correspondant. Il faudra alors humecter la partie de verre mise à nu avant de replacer la découpure de pellicule-auto pour pouvoir la faire glisser très exactement en place. Il sera bon d'avoir toujours à portée de la main un récipient d'eau et quelques tampons pour parer à toutes les éventualités.

On continuera l'opération de cette dernière manière ou comme indiqué auparavant. Ce travail terminé, on étendra sur le négatif combiné une feuille de papier buvard, puis une feuille de papier à écrire et on fixera au moyen du compresseur le tout solidement à la plaque de verre en ayant soin d'éponger immédiatement toute l'eau qui pourrait sortir.

L'assemblage des négatifs de la seconde catégorie d'originaux est beaucoup plus simple. Il n'y a pas besoin d'intercaler ici une plaque de verre pour la photographie, puisqu'il ne s'agit pas d'un report très minutieux. Ce sont, en général, des portraits, des paysages, des intérieurs qu'il s'agit de faire entrer dans des cadres dessinés au trait ou au lavis. Lorsqu'on aura reporté le cadre sur une plaque de verre comme décrit plus haut, on découpera les parties qui doivent recevoir la seconde image et on enlèvera ces morceaux. On étendra ensuite la pellicule-auto sur les parties découpées, qu'on aura eu soin d'humecter d'eau ; on passe le compresseur et on enlève par découpage les parties superflues du négatif-auto. Comme nous disposons ici en général d'une large marge blanche, nous ne rencontrerons pas de difficultés à ce découpage. On peut cependant découper les deux négatifs ensemble, comme décrit, et cela est même nécessaire quand le cadre n'a pas de marge, mais se compose d'un simple filet. On coupera alors les deux négatifs en une seule fois et en suivant le filet. Le travail de déplacement et de replacement des morceaux de pellicule coupés se fait comme indiqué plus haut.

Avant de mettre sécher le négatif combiné on se rendra compte qu'aucun des bords du découpage ne se relève, parce que la couche suivante pourrait attaquer le dos de la pellicule et en détériorer les bords. On séchera la pellicule combinée sans avoir recours à la chaleur artificielle pour ne pas écarter les bords du découpage les uns des autres plus que nécessaire. Malgré tous les soins on ne pourra jamais éviter un léger trait noir autour des découpages ainsi qu'il en apert de l'examen de la figure 5. Mais ce trait pourra facilement disparaître à la retouche. Lorsque le négatif est sec on le recouvre de nouveau de caoutchouc et de collodion après refroidissement, mais on laissera découler la couche. Si on omettait la solution de caoutchouc, le collodion pénétrerait dans les découpures jusqu'au verre et détacherait la pellicule par derrière ce qui occasionnerait la formation de larges traits noirs préjudiciables au fini du travail.

La manipulation du négatif se continue sur une petite table comme celle représentée par la figure 4. Elle est en forme de pupitre et munie d'une plaque de verre qui permet le travail à la lumière perpendiculaire. Les quatre pieds de la table reposent sur un morceau de bristol blanc qui reflète la lumière. On se servira de cette installation pour couper les pellicules toutes les fois qu'on ne l'aura pas fait avant de les détacher de la plaque.

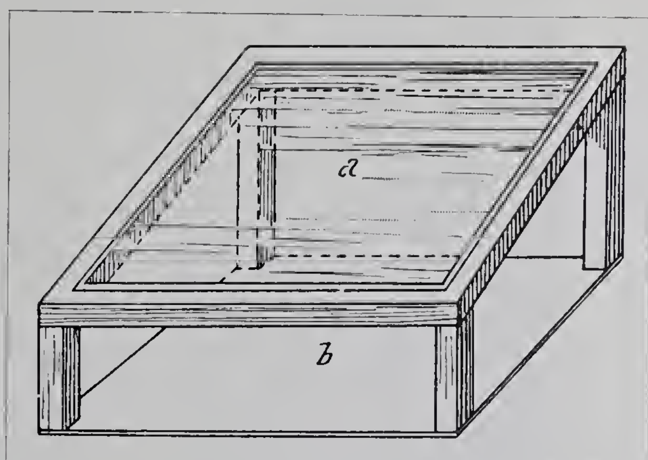


Fig. 4.

a) plaque de verre (environ 30/40 cm.).
b) bristol blanc.

Lorsque la couche de collodion est sèche, on met la plaque dans un bain d'acide sulfurique au 5 $^0/_0$ et au bout de 10 à 15 minutes on pourra détacher la pellicule. Si on se passait de ce bain et si l'on voulait enlever la pellicule à sec, on risquerait de l'abîmer parce que la seconde couche de collodion la fait adhérer aux bords.

On trouvera sous la figure 6 une planche exécutée d'après ce procédé et sous la figure 5 la reproduction en autotypie du négatif. Pour rendre plus évidente la délimitation du trait et de l'autotypie, on a quelque peu renforcé le trait qui les entoure et on l'a fait apparaître en noir; en réalité puisque ce négatif est reproduit en autotypie, la ligne devrait apparaître en blanc, comme c'est le cas dans le bois du cerf qui a été laissé tel quel, les lignes blanches se détachant clairement sur le fond noir.



Fig. 5. Le négatif combiné après le découpage.



Fig. 6. Reproduction de trait et d'autotypie d'après une négatif combiné.

Ceux qui ont procédé jusqu'ici par double recouvrement d'asphalte de la plaque comme il a été dit au commencement de cet article, ne manqueront pas de voir les avantages du procédé que nous venons de décrire. Outre le gain considérable de temps, ce procédé permet de faire plusieurs clichés avec un seul négatif et un seul report.

La copie des pellicules sur métal se fait de la manière suivante: on place une plaque de verre de 5 mm d'épaisseur environ sur plusieurs feuilles de papier d'emballage. Puis on verse quelques gouttes de pétrole sur le verre et on les étend au moyen d'un linge; on peut rendre le pétrole plus collant en y ajoutant $^1/_2$ $^0/_0$ d'huile d'olive. Il faudra deux bouteilles pour le pétrole; l'une d'elles sera munie d'un entonnoir et d'un filtre en papier. Lorsque le verre est bien huilé on y place le négatif pelliculé dans le sens de l'original; on huile la pellicule comme on l'a fait pour le verre. Si on emploie souvent la pellicule, elle sera suffisamment huilée au bout d'un certain temps et on n'aura plus à recommencer cette opération. Il faut étendre le pétrole avec une certaine vigueur pour faire disparaître toutes traces de doigts qui auraient pu se produire au cours du travail. On enduit alors de pétrole la plaque de métal préparée et sensibilisée et on laisse retomber le superflu dans l'entonnoir. Avec la pointe d'un couteau on enlève la pellicule de la plaque de verre et on l'étend sur celle de métal, la partie huilée de la pellicule contre le métal. On aura soin de ne pas passer les doigts, au cours de cette opération, sur les parties de la pellicule qui contiennent l'image. Au moyen du compresseur, on expulsera vers les bords l'huile superflue, en commençant par le centre de la plaque en la tournant continuellement et en pressant de plus en plus fort jusqu'à ce que toute l'huile soit sortie. S'il se trouvait entre la pellicule et la plaque de métal des grains de poussière ou des scories, on les enlèvera avec un pinceau trempé dans du pétrole, en soulevant avec la pointe d'un couteau la pellicule; avant de la rabattre, on aura soin d'huiler à nouveau la partie de la plaque de métal mise à nu. Quand tout le pétrole sera sorti, on nettoiera bien le dos et les bords de la plaque avec un linge; puis, avec un second linge, on nettoiera encore la surface de la pellicule. On emploiera ces deux linges et le pinceau pour cet usage seulement.

Quand le négatif est copié, on nettoie la pellicule avec de la benzine au moyen d'un linge mou, on la soulève délicatement avec la pointe d'un couteau et on la place dans l'enveloppe préparée pour la recevoir. Avec le même linge on nettoiera la plaque de métal sur les deux côtés jusqu'à ce que toute trace de frottement de linge ait disparu. On pourra employer indifféremment de l'albumine ou de la colle pour la copie; l'asphalte ne pourra s'employer que dans une solution de glycérine à cause de sa solubilité dans le pétrole et la benzine. Après avoir copié, on enlèvera la glycérine avec de l'eau et celle-ci au moyen de la chaleur.

Avec un peu d'habitude, on arrivera à faire très rapidement toutes ces manipulations et on est sûr de la réussite si l'on s'en tient minutieusement aux indications que nous venons de donner. Pour permettre à chacun de faire usage de ce procédé, nous donnons ci-dessous un résumé de toutes les fautes qui pourraient se produire en indiquant chaque fois la cause et le remède.

1. La pellicule est plus ou moins couverte de bulles; à la place où elles se forment l'argent est plus ou moins mangé.

Cause et remède. Le négatif n'était pas suffisamment refroidi avant le badigeonnage de collodion, ou on a mis trop de temps à développer le négatif. — On mettra le négatif sur une plaque de fer ou de pierre pour refroidir ou par des jours particulièrement chauds on le mettra dans une caisse à glace. De plus, il faut qu'au bout d'une demi-minute d'exposition le négatif soit complètement développé.

2. La couche de collodion se détache en laissant celle de caoutchouc et l'image sur la plaque.

Cause et remède. Cela n'arrive guère que lorsque la pellicule a été enlevée à sec. On peut empêcher ce défaut par l'emploi d'un bain d'acide ou simplement d'eau. La cause en est la trop grande épaisseur de la couche de caoutchouc qu'on amincira avec de la benzine et du benzol.

3. La pellicule se détache difficilement du verre et la préparation préliminaire de caoutchouc qui devrait se détacher en même temps que la pellicule, se déchire en partie et adhère au verre. La pellicule se colle dès qu'elle s'enroule; lors de la combinaison, la pellicule-auto est collée à la pellicule-trait.

Cause et remède. Dans tous ces cas, la préparation préliminaire de caoutchouc était trop épaisse et doit être amincie avec de la benzine.

4. La couche de collodion prend une teinte de chaux après la teinte bleuâtre; cette teinte calcaire ne disparaît pas lorsque la pellicule est sèche.

Cause et remède. Le défaut réside le plus souvent dans le collodion qui contenait des succédanés néfastes; le même défaut peut se produire si l'on place les plaques recouvertes de la couche contre la fenêtre de l'atelier lorsqu'elle est couverte de buée. On emploiera seulement du collodion préparé spécialement pour la photographie et non du collodion pharmaceutique; on évitera de laisser sécher les plaques dans un endroit humide. Pour éloigner la couche de chaux (1), on placera le négatif dans un bain de benzine et de benzol à proportions égales. La couche de caoutchouc qui se trouve entre l'image et la couche de chaux se dissoudra et on pourra enlever la pellicule de collodion détériorée. Il faudra naturellement recommencer les manipulations précédentes.

5. La pellicule est collante et lourde.

Cause et remède. La couche de collodion contenait trop d'huile de ricin. On s'en tiendra donc aux proportions indiquées plus haut.

6. La pellicule s'enroule sur elle-même lorsqu'on l'a enlevée du verre et on n'en peut abaisser les bords lorsqu'on l'étend ensuite.

Cause et remède. Dans le premier cas, la pellicule est trop mince, dans le second cas, elle est d'épaisseur irrégulière et trop épaisse dans les bords. Il faut obtenir autant que possible des pellicules d'une égale épaisseur partout, sans qu'il soit nécessaire d'y attacher une attention de toutes les minutes, car il faut s'être beaucoup éloigné des prescriptions pour que ce défaut se produise.

7. Il se produit des taches sur lesquelles la couleur ne prend pas, après qu'on a développé la copie, ou des taches dont on ne peut effacer la couleur.

(1) Par *couche de chaux* nous n'entendons pas exprimer une couche de chaux au sens propre du terme. Il s'agit ici d'une couche d'apparence calcaire.

Cause et remède. Dans le premier cas on aura marqué avec les doigts la pellicule avant la compression. On fera donc bien attention de ne toucher le négatif qu'en dehors de l'image. Dans le second cas, les taches sont produites par un reste d'huile ou de toute autre substance grasse; la plaque n'a pas été suffisamment dégraissée ou le linge aura laissé des traces.

8. Des rayures descendant vers les bords de découlement de la couche de caoutchouc se produisent sur la couche de collodion du négatif.

Cause et remède. Ces rayures proviennent de ce qu'on n'a pas imprimé un mouvement suffisant à la plaque pendant l'écoulement du caoutchouc et de ce que ce dernier n'était pas assez sec lorsqu'on a étendu le collodion qui a pénétré à travers le caoutchouc et a en partie dissous la couche de collodion de l'image. Il faut donc imprimer un mouvement suffisant à la plaque pendant l'écoulement de la solution de caoutchouc et la laisser sécher au moins un quart d'heure.

Pour terminer, examinons encore quelques-uns des avantages du procédé des négatifs pelliculés. Il faut considérer tout d'abord qu'on évite ainsi le danger de casse qui menace toujours la manipulation des plaques de verre. On évitera aussi la rayure des négatifs lorsqu'on les met dans le châssis ou qu'on les cherche plus tard parmi d'autres, rayure qui oblige souvent à une réfection complète du négatif. Il faut s'attendre aussi pour beaucoup de travaux à une seconde commande qui nécessite une provision importante de plaques de verres, en général assez chères. La pellicule ne se casse pas, ne se raye pas et elle est d'une conservation facile. Les enveloppes de papier permettent un classement méthodique et exigent peu de place. Si on a de l'ordre on retrouvera facilement, même après des semaines et des mois, la pellicule désirée. On pourra se contenter d'un petit nombre de plaques de verre puisqu'on peut les employer à nouveau après en avoir détaché la pellicule. Nous pourrions citer encore comme avantages la disparition complète des creux qui se produisent souvent dans le châssis à copier si la plaque de métal n'est pas absolument plane et la possibilité de retoucher partiellement au lavis la pellicule quand on veut renforcer ou affaiblir les ombres et les lumières. Il faudra naturellement passer la pellicule à la benzine avant cette retouche qui se fera dans la chambre noire.

L. ENGLICH.

Klagenfurt (Autriche).



M. Paul Darblay.



Le 29 août 1908 décédait subitement en sa villa de Dinard à l'âge de quatre-vingt-quatre ans, M. Paul Darblay, (1) le grand industriel français, propriétaire des Papeteries d'Essonnes. Comme tous les ans, il était venu en cette station balnéaire prendre quelques jours de repos après son rude labeur de l'année, quand la mort l'a surpris, mort imprévue, car la veille encore ce vigoureux vieillard, ayant conservé une volonté et une puissance de travail vraiment extraordinaires pour son grand âge, dirigeait ses nombreuses usines avec une activité et une lucidité d'esprit merveilleuses. Toute la Papeterie française fut vivement émue de cette mort et ce n'est pas seulement au grand industriel que chacun rendait un respectueux hommage; on aimait aussi à se souvenir avec reconnaissance du grand cœur de cet homme de bien, de ce bon Français qui venait de disparaître.

M. Paul Darblay, né en 1825 à Étampes, était le fils d'Aimé-Stanislas Darblay, qui après avoir été maître de postes sous le premier Empire, fut remarqué par la suite à cause de sa fidélité aux opinions bonapartistes et fonda avec son frère la minoterie de Corbeil qui prit par la suite un grand développement. Après de fortes études, M. Paul Darblay entra à l'École centrale, d'où il sortit en 1847, major de sa promotion avec le diplôme d'ingénieur-mécanicien. Ce fut dans l'industrie des moulins de Corbeil qu'il commença à donner les preuves de sa prodigieuse activité et de sa remarquable puissance de travail. D'abord collaborateur de son père, puis son associé, il contribua avec M. Béranger, son beau-frère, à la prospérité de cette industrie, mais ce fut surtout en organisant et en développant les Papeteries d'Essonnes qu'il donna toute sa mesure; grâce à sa clairvoyance toujours bien informée, à sa persévérance et à son énergie indomptables, il créa la plus

(1) Voir le portrait de M. Darblay en frontispice de ce volume.

grande papeterie française. Pour mieux apprécier son œuvre, nous dirons en quelques mots ce qu'étaient les Papeteries d'Essonnes avant sa puissante et féconde direction.

Signalons pour mémoire que l'existence de moulins à papier à Essonnes et à Moulin-Galant est déjà mentionnée dans des Chroniques datant de la moitié du XIVe siècle et laissant de côté cette époque lointaine ; bornons-nous à dire que ces moulins devinrent par la suite la propriété de la famille Didot qui les conserva pendant une vingtaine d'années ; — en 1789, ils furent réquisitionnés par la Convention pour la fabrication du papier des lois et de monnaie : la Papeterie travailla donc sous le contrôle de l'État pendant quelque temps.

Rappelons — et la découverte a son importance — que ce fut à Essonnes qu'un ouvrier mécanicien, nommé Robert, inventa « la machine à fabriquer le papier d'une grande étendue ».

De la famille Didot, la Papeterie d'Essonnes passa successivement aux mains de M. Ragouilleau (1810), Delattre (1812), Guillot (1826). A la mort de ce dernier, une société l'acheta à sa veuve, en 1841, et M. Gratiot l'administra jusqu'au jour où elle fut acquise par M. Darblay jeune, le 27 juin 1867.

De cette date commence l'histoire glorieuse de cette papeterie, aujourd'hui célèbre dans le monde entier et qui jusqu'alors avait eu une existence des plus modestes et par moment assez incertaine. M. Darblay jeune l'exploita avec l'aide de son fils M. Paul Darblay et de son gendre M. Alphonse Béranger, jusqu'en 1878, année de sa mort.

MM. Paul, Aymé Darblay et Alphonse Béranger continuèrent cette exploitation et à la mort de M. Béranger, en 1884, MM. Darblay père et fils, restèrent alors seuls propriétaires du groupe d'usines connu sous le nom de *Papeterie d'Essonnes*, bien que celle-ci se soit successivement annexée les Papeteries de Moulin-Galant et d'Écharcon ainsi qu'une dizaine d'anciens moulins, devenus depuis pour la fabrication des pâtes, les auxiliaires de l'usine principale. En 1900, M. Darblay fils mourut à l'âge de cinquante-trois ans, laissant quatre enfants : trois fils et une fille.

Par la suite, à la raison sociale Darblay père et fils, succéda la société des Papeteries Darblay, formée au capital de 20 millions et dont toutes les actions sont restées entre les mains de la famille Darblay.

En 1867, comme nous venons de le dire, M. Darblay jeune faisait l'acquisition de la Papeterie d'Essonnes, menacée d'être mise en liquidation ; quelques années après, il achetait une autre papeterie — celle d'Écharcon — établie dans le voisinage. C'est en commençant par ces deux établissements qui, pour l'époque, représentaient une production d'une certaine importance — 9000 kilos environ par

jour — que M. Paul Darblay qui s'était adjoint son fils, M. Aymé Darblay, a jeté les fondements de cette magnifique Papeterie d'Essonnes qui, par son installation matérielle et celle de ses annexes est, sinon la première, du moins l'une des premières papeteries du monde entier au point de vue de la puissance de production.

Avec cette clairvoyance qui ne lui fit jamais défaut, M. Darblay ne tarda pas à se rendre compte que par suite de l'augmentation croissante de la production imposée par les besoins d'une consommation toujours grandissante, le chiffon qui était la matière première uniquement employée alors, ne tarderait pas à devenir insuffisant dans un temps assez rapproché et qu'il était dès lors indispensable de se procurer une autre matière première pour suppléer à cette insuffisance prochaine. Ses laborieuses recherches l'amenèrent enfin à trouver le moyen de remplacer la pâte de chiffon par de la pâte de paille traitée à la soude. Il installa en 1868, aussitôt après ses essais, une usine spéciale pour la fabrication de la pâte de paille — usine montée avec les tout derniers perfectionnements de l'époque. — A proximité des vastes plaines de la Brie et de la Beauce, la matière première ne pouvait pas manquer, paraît-il, à la nouvelle usine. Elle fut, en effet, abondamment alimentée de paille et la fabrication de la pâte devint si considérable et fut de qualité si appréciée, que non seulement elle suffit aux besoins de l'usine, mais qu'il fut encore possible d'en fournir de grandes quantités à d'autres fabricants de papier.

Toujours à la recherche de nouveaux progrès à réaliser, M. Darblay monta en 1871 une fabrique de pâte de bois chimique traité à la soude, à laquelle il ajouta encore la fabrication de la pâte d'alfa, par des procédés semblables à ceux déjà employés pour la fabrication de la pâte de paille.

C'était encore une nouvelle matière première abondante et précieuse mise à la disposition des fabricants ; elle leur donnait la possibilité d'augmenter leur production et de la mettre plus facilement en rapport avec les besoins d'une consommation tous les jours plus exigeante.

En 1881, M. Darblay céda les moulins de Corbeil à une Société pour se consacrer entièrement à sa papeterie. A cette époque il commença à faire les premiers essais de fabrication de la pâte au bisulfite et ils lui parurent si concluants qu'il n'hésita pas — avec son esprit de décision habituel — à installer en 1883 les appareils nécessaires pour la production commerciale de cette nouvelle pâte dont, en plusieurs pays, on se disputait le mérite de l'invention, alors que, comme cela est arrivé bien souvent pour d'autres découvertes intéressantes, c'était un Français, M. Lioud, qui l'avait trouvée ! Cette fabrication ne tarda pas à prendre une importance considérable et M. Darblay prit alors la résolution hardie pour satisfaire aux demandes qui affluèrent bientôt, de créer en Autriche, à Wœrgl, au milieu des

forêts du Tyrol, à 500 mètres d'altitude, une vaste usine spécialement affectée à la fabrication de la cellulose de bois. Plusieurs centaines d'ouvriers y sont occupés à transformer en pâte des milliers de stères de bois de sapin par an.

Indépendamment de cette annexe, les Papeteries d'Essonnes ont fondé, il y a une vingtaine d'années, une usine à Bellegarde-sur-Valserine (Ain) pour satisfaire aux demandes de papier des journaux de Lyon et de Marseille.

En 1872, M. Darblay avait fait construire un raccordement reliant la Papeterie d'Essonnes à la gare de Moulin-Galant; les locomotives de l'usine amènent les wagons de la Compagnie P.-L.-M. dans l'intérieur même de l'usine, et une fois chargés, les ramènent à la gare du Moulin-Galant. Cet embranchement, long de plus d'un kilomètre, avait paru indispensable pour rendre plus rapide et aussi plus économique la manutention et l'expédition journalière des quantités énormes de papier fabriquées tous les jours. L'importance toujours croissante des arrivages et des expéditions fit prendre à M. Darblay, en 1889, une décision beaucoup plus importante, celle de la construction du port des Bas-Vignons, relié à l'usine par une voie ferrée de un kilomètre et demi dont 700 mètres en tunnel! Ce port a pris une importance considérable puisqu'il s'y débarque journellement 1300 tonnes environ de matières premières; il est, cela va sans dire, muni de nouveaux et puissants moyens de chargement et de déchargement.

Aucune difficulté n'arrête la volonté de M. Darblay quand il s'agit de réaliser une mesure démontrée nécessaire, que cette mesure soit le résultat de ses recherches ou qu'elle lui soit inspirée par des événements imprévus. Économie et rapidité dans les livraisons et les expéditions, c'est dans ce but qu'il construisit d'abord le raccordement de l'usine à la gare de Moulin-Galant et plus tard, malgré de très grandes difficultés et une dépense très élevée, le port des Bas-Vignons. En 1893, les Chambres votent des droits importants sur les pâtes; pour les éviter, M. Darblay installe aussitôt plusieurs groupes de défibreurs qui absorbent 8 à 9000 chevaux.

Sa préoccupation constante est de mettre ses usines dans les meilleures conditions possibles pour produire beaucoup et économiquement, et pour cela aucune dépense ne l'effraie, aucune difficulté ne l'arrête, aucune installation nouvelle ne l'inquiète.

Il veut encore que ses usines se suffisent à elles-mêmes; ne dépendant que d'elles seules, elles seront plus libres dans leur activité; en 1894, il fait l'acquisition des ateliers de Chantemerle qui construiront tout le matériel nécessaire à l'usine et travailleront même pour le public; après la fonderie, ce sera le tissage des feutres et des toiles métalliques dont il assurera chez lui la fabrication. Telle est en ses grandes lignes et très incomplètement résumée l'œuvre de M. Darblay; elle paraîtrait beaucoup plus considérable si on pouvait la suivre et l'étudier dans ses détails;

c'est dans ces détails qu'on apprécierait mieux la haute valeur de ce puissant organisateur, aux conceptions toujours heureuses, et qui sut toujours les réaliser avec un rare bonheur. Chaque année, depuis l'époque où la Papeterie d'Essonnes fut acquise par la famille Darblay, a été une année de progrès accomplis. On y fabriquait alors — en 1867 — 9000 kilos environ par jour; la production journalière est aujourd'hui supérieure à 250 tonnes.

En 1889, les Papeteries Darblay qui avaient déjà pris une grande extension avaient 19 machines; en 1904, leur nombre était de 27, et ce nombre s'élevait à 30 en 1906, et voici qu'à la suite de la loi récente sur le repos hebdomadaire qui restreint forcément la production, plusieurs machines sont encore en construction et à la veille d'être montées, rien ne devant empêcher ni même ralentir la production d'activité de l'usine.

La force motrice est de 14 000 HP. et la superficie occupée de 156 000 mètres carrés! Plus de 3000 ouvriers sont occupés dans ces immenses usines, les plus importantes de ce genre du monde entier, et le total des salaires annuels sont supérieurs à 4 400 000 francs.

Ces chiffres sont suffisamment éloquents; ils disent l'œuvre grandiose accomplie par M. Paul Darblay. Jusqu'à son dernier jour, il pensa à son usine, s'en inquiétant sans cesse, bien qu'il fût admirablement secondé à Paris par M. Pierredon, et à Essonnes par M. Warin, — elle demeura la préoccupation constante de sa vie — qui fut la réalisation d'une grande pensée.

On a rapproché avec raison les noms de Marinoni et de Paul Darblay — ne les trouve-t-on pas, en effet, tous deux à la tête du journalisme moderne. Tandis que Marinoni construisait ses puissantes rotatives qui en centuplant le tirage des journaux ont permis de créer la presse à bon marché, Paul Darblay se chargeait de pourvoir toutes ces rotatives à la course dévorante de la quantité formidable de papier qui leur était journellement nécessaire, et il y réussit si bien que tous les journaux de quelque importance devinrent bientôt ses clients obligés, car aucune usine au monde n'était en mesure de les servir aussi abondamment et avec une aussi rigoureuse régularité.

* * *

Si M. Darblay fut un industriel hors de pair, il est bon de se rappeler aussi son caractère aimable, le charme de ses relations et son extrême générosité de cœur. C'était le patron, le grand patron, et on l'aimait beaucoup par son esprit de justice et son amour du travail. Il avait su acquérir non seulement le respect et l'estime de ses ouvriers, mais encore l'affection de ses subordonnés. Il s'efforça toujours de rendre à chacun le travail facile et agréable et d'assurer à cette véritable armée d'ouvriers

qu'il employait un réel bien-être. C'est dans ce but qu'il leur facilita dans des conditions extrêmement avantageuses l'acquisition de maisons saines et confortables et créa pour eux, en les subventionnant très généreusement, des caisses de secours en cas de maladie ou d'accident, ajoutant encore une retraite pour ceux que l'âge empêchait de travailler.

L'œuvre la plus importante, la plus intéressante de ce grand philanthrope fut la création des écoles de garçons et de filles pour les enfants de la Papeterie. Plus de quatre cents élèves les fréquentent et y reçoivent l'instruction de maîtresses dévouées. Il fut aidé dans cette œuvre qu'il affectionnait tout particulièrement par Mme Paul Darblay, dont la générosité pour elles fut inépuisable. Les bienfaits de M. Darblay ne se bornaient pas à ceux qui collaboraient à son immense labeur, ils s'étendaient dans toute la région, et on peut dire sans exagération qu'il n'y a pas une commune qui ne lui doive d'avoir aujourd'hui une maison d'assistance, des secours contre l'incendie. On ne faisait jamais en vain appel à sa générosité devenue proverbiale; aussi tous, dans la région de Corbeil à Essonnes, avaient appris à l'aimer et chez tous sa mort suscita d'unanimes et profonds regrets, et plus de dix mille personnes assistèrent douloureusement émues à ses obsèques : c'était le deuil de toute une contrée.

Profondément patriote, M. Paul Darblay avait rendu en 1870, étant alors maire de Corbeil, les plus éminents services au moment de l'occupation prussienne en collaborant de la façon la plus généreuse et la plus efficace au ravitaillement de Paris.

Comme son père, M. Paul Darblay resta fidèle à ses convictions politiques, donnant un bel exemple de fermeté de caractère à une époque où déjà les opinions successives et les évolutions devenaient nombreuses; il eut des adversaires qui ne lui pardonnèrent pas de savoir rester lui-même ; inébranlablement attaché à ses idées, cette hostilité — parfois cruelle — ne changea pas l'égalité de son caractère fait de générosité et de bonté ; il avait l'âme trop haut placée pour s'attacher à ces misères de la vie.

M. Paul Darblay était officier de la Légion d'honneur, ancien maire de Corbeil et ancien censeur de la Banque de France ; il était encore maire de la petite ville de Saint-Germain lez Corbeil.

Avec M. Paul Darblay disparaît une des gloires industrielles de la France, mais son œuvre, cette œuvre immense, colossale, qu'il avait puissamment créée par son fécond et incessant labeur, demeure tout entière. Ses petits-fils l'ont secondé dans sa tâche — ils la continueront — la Papeterie d'Essonnes est en de bonnes mains et sous leur direction elle restera ce que Paul Darblay l'avait faite, ce qu'il la voulait toujours : l'une des plus importantes du monde ; en France et même en Europe, nul ne lui contestait la suprématie ; il était bien le « roi du papier », reconnu, respecté et admiré de tous.



Le
Cercle d'études typographiques
de Bruxelles.



Lorsqu'un peuple a subi pendant de longs siècles l'oppression étrangère, lorsqu'il a vu se succéder sur son territoire des dominations diverses, parfois sanglantes, toujours indifférentes à ses aspirations les plus légitimes, on peut se demander comment ce peuple n'a pas perdu toute indépendance d'esprit, tout génie particulier. Bien au contraire, aux heures les plus douloureuses, il connut des génies de pure gloire artistique, opposés comme un défi à la violation des libertés et des consciences.

Il fallait donc qu'il y eût chez ce peuple une persévérance et une volonté inébranlables, un espoir que rien ne pouvait décourager, et lorsqu'il lui fut permis enfin de s'affranchir de toute tutelle, son génie tenace, son âme bien spéciale ne devaient point tarder à s'affirmer dans tous les domaines de l'activité humaine.

La Belgique présente depuis quelques années ce réconfortant spectacle d'un réveil admirable et complet, dont tous les arts ont heureusement bénéficié.

La typographie, qui nous intéresse particulièrement, a subi l'impulsion générale, et cet outil merveilleux de la Pensée s'est modifié, s'est perfectionné pour répondre à une mentalité nouvelle, à une formule d'esthétique, adéquate aux exigences du goût moderne.

Cette évolution s'est manifestée notamment dans la confection des travaux de ville ou de conscience, dans ce que nous pourrions dénommer la typographie d'art. Ici le goût, l'initiative peuvent se donner libre carrière, mais encore faut-il qu'ils soient guidés, que des principes président à leur développement logique.

Ainsi apparut l'utilité, la nécessité des Cercles d'études, institués plus spécialement en faveur des ouvriers désireux d'accroître leurs connaissances en se maintenant constamment à la hauteur de tous les progrès réalisés.

Le Cercle d'études typographiques de Bruxelles n'a pas tardé à provoquer en Belgique, et même à l'Étranger, la création d'organismes similaires qui se sont inspirés de ses méthodes de travail. Nous le prendrons donc comme type de ce genre d'institutions, et nous apprécierons rapidement les effets salutaires de son enseignement en décrivant son organisation intérieure, ses cours, ses relations, sa sphère d'activité, son orientation générale qui n'est en somme qu'un reflet de ce mouvement d'émancipation auquel nous faisions allusion il y a un instant. Tout début s'accompagne forcément de tâtonnements, d'influences diverses, mais l'élan est donné désormais et rien ne pourra plus l'arrêter.

Le Cercle d'études typographiques a été fondé à Bruxelles, le 13 février 1896, par un groupe de typographes dévoués, ayant au cœur l'amour de leur métier, éprouvant le besoin de se grouper pour échanger entre eux leurs vues sur les nouvelles méthodes de travail que le progrès introduisait tous les jours dans l'imprimerie. Pour mettre en œuvre les matériaux qu'une transformation de l'outillage et de la technique faisait succéder à ceux du passé, il fallait que l'artisan fût guidé, relevé en quelque sorte ; que les facultés de chacun fussent développées, afin de ne plus être uniquement un *exécuteur,* mais un *coopérateur*, un collaborateur de l'artiste ou de l'écrivain.

C'est dans une vision claire de l'avenir, avec la conscience de remplir un rôle non seulement utilitaire, mais encore hautement humanitaire, que quelques vaillants pionniers, la gloire de la typographie belge, jetèrent les bases d'un organisme en tous points admirable.

Ces membres fondateurs, qui occupent presque tous actuellement des situations auxquelles les conviaient leurs mérites, sont MM. De Geyter, Detournay, Fourmarier, Gregoir, Heyn, Siméon Lefèvre, Poisson, Profiter, Raiff, Rickal, Van Haelen et Van Overstraeten.

Si les débuts furent difficiles, si les promoteurs eurent à lutter contre les critiques de collègues toujours prêts à entraver les bonnes volontés, à décourager les plus belles entreprises, il n'en est pas moins vrai que le nouveau Cercle, avec son noble et vaste programme, devait surmonter tous les obstacles et attirer à lui ceux qui désirent s'instruire, approfondir leur profession et réaliser ce but du Cercle : *Relever le niveau de l'art typographique.* Comme l'a dit fort justement naguère la *Circulaire des Protes,* de France, tout commentaire ne peut qu'affaiblir la teneur d'un tel programme.

Ce Cercle d'études de Bruxelles a donc pris pour tâche le perfectionnement des ouvriers compositeurs et imprimeurs, et, à cette fin, il met en œuvre les moyens d'action suivants :

1° Organisation de conférences techniques ; participation des membres aux concours typographiques et aux échanges de modèles existant à l'Étranger ; organisation de concours en Belgique.

2° Visite de musées, d'expositions, de fonderies, d'ateliers importants, etc., moyen particulièrement efficace pour faire entrevoir les rapports qui existent entre les différents arts ou branches d'industrie.

3° Constitution d'une bibliothèque, à la disposition des membres, de nature à les documenter suffisamment sur tout ce qui peut intéresser leur profession.

4° Organisation de cours techniques de perfectionnement.

5° Étude de toutes les inventions concernant l'industrie du Livre, à la réalisation desquelles l'appui du Cercle pourra être accordé.

Les membres effectifs paient une cotisation annuelle minimum de 3 francs. Les patrons imprimeurs peuvent être admis en qualité de membres honoraires moyennant une cotisation annuelle de 12 francs. Les membres protecteurs sont ceux qui paient une cotisation supérieure. Le montant des recettes est exclusivement réservé à couvrir les frais administratifs et à l'achat d'ouvrages pour la bibliothèque.

Le Comité du Cercle, composé de sept membres, est autorisé à recevoir des dons volontaires en espèces ou en matériel utile à l'institution. C'est lui qui nomme le personnel enseignant, dresse le projet de budget, arrête les comptes, décrète les dispositions d'ordre intérieur des cours. Ceux-ci se donnent chaque soir de 8 à 10 heures, et le dimanche de 10 heures à midi. Ils se répartissent de la manière suivante : Cours de *dessin typographique* (professeur, M. G. Roosen), deux fois par semaine ; cours de *Composition typographique* (professeur, M. F. Lemesle), trois fois par semaine ; cours de *Coloris et d'impression* (professeurs, MM. Roosen et De Bruycker), deux fois par semaine ; cours de machine à composer *Linotype* (professeur, M. Asiel), trois fois par semaine ; cours de machine à composer *Typograph* (professeur, M. Fourmarier), deux fois par semaine.

Mais une organisation aussi complète ne fut pas l'œuvre d'un jour, et, à cet égard, il nous paraît intéressant de jeter un coup d'œil rétrospectif sur les phases successives par lesquelles le Cercle a dû passer. L'exposé succinct des résultats acquis nous semble le meilleur plaidoyer en faveur d'une institution.

L'ambition du Cercle s'étant accrue avec le nombre des adhérents, le Comité étudia sans cesse les extensions à donner aux efforts et aux travaux de la jeune société. C'est ainsi qu'il encouragea la participation aux échanges internationaux de modèles qui avaient lieu en Allemagne et en Italie, et qu'il organisa, parmi ses mem-

bres, dès 1897, des concours de projets qui eurent un grand succès. Les transformations de la typographie montrèrent l'importance de l'étude du matériel et des méthodes à l'Étranger. Les journaux techniques de ces pays furent consultés avec fruit, ainsi que les catalogues des fournisseurs et les modèles divers que l'on se procura. Afin de mettre d'un seul coup sous les yeux du public professionnel tous les éléments de comparaison, le Cercle organisa, en novembre 1902, une exposition internationale de travaux qui causa une profonde impression, tant chez les patrons et ouvriers du Livre que dans les milieux officiels. De cette époque, date une ère de renouveau pour le Cercle d'études.

L'enquête permanente menée sans relâche par le Comité, les précieux éléments d'étude réunis jusqu'à ce moment avaient montré la nécessité de suivre une voie nouvelle pour arriver à des résultats féconds et appropriés aux circonstances. A la période de transformation des méthodes techniques, succédait celle de l'organisation et de la recherche des procédés à employer dorénavant. L'introduction de la machine à composer dans la Typographie, le lancement journalier de nouveautés en fonderie, la mise en action de machines à imprimer perfectionnées de divers types, les progrès réalisés dans la fabrication du papier et des encres de couleurs créaient une situation toute nouvelle qui troublait les typographes et les laissait indécis sur le choix à faire. Le Cercle entreprit de servir de guide à notre industrie hésitante et d'assumer ainsi, pour le plus grand bien de tous, le rôle d'une Ecole supérieure de Typographie, traçant la route à suivre et formant des praticiens habiles qui possèderaient, en même temps, les théories modernes. Le programme du début se trouvait ainsi notablement amplifié; la grandeur de la tâche provoqua de nouveaux efforts.

En 1902 eut lieu la création d'un cours de composition mécanique. En 1903 on ouvrit des cours de dessin et de coloris. Un cours de découpage y fut adjoint en 1905. Le développement logique du cours de coloris nécessitait l'organisation d'un cours d'impression, qui fut inauguré en 1906. Enfin, en 1907, le Cercle installa un cours pratique de composition moderne, permettant ainsi aux membres d'appliquer les théories enseignées au cours de dessin.

Nous extrayons des rapports récents de deux professeurs, MM. G. Roosen et Lemesle, des considérations qui nous révèlent les idées directrices qui président au développement de leur cours. Voici ce que dit notamment M. G. Roosen :

« Que n'a-t-on vu et que ne voit-on encore de typographes soucieux seulement, devant un texte à composer, du format du papier et de la disposition plus ou moins équilibrée qu'il y a à donner aux lignes de caractères et aux ornements ! Et quelle monotonie d'exécution résulte inévitablement du procédé, si répandu en

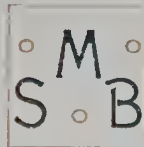
NOTRE BUT

EN instituant le cours de composition au Cercle d'Etudes typographiques de Bruxelles, nous avons visé, non seulement de donner à l'ouvrier un enseignement technique approfondi, mais encore de lui mettre en mains une science qui, par la conception intelligente de son objet, le rende à même d'étendre le champ de ses connaissances professionnelles au fur et à mesure qu'évoluera l'art de l'imprimerie.

Que n'a-t-on vu, et que ne voit-on encore, de typographes soucieux seulement, devant un texte à composer, du format du papier et de la disposition plus ou moins équilibrée qu'il y a lieu de donner aux lignes de caractères et aux ornements. Et quelle monotonie d'exécution résulte inévitablement du procédé, si répandu en imprimerie, consistant à reproduire à satiété une combinaison qui, une première fois, a pu être trouvée assez réussie.

Nous condamnons ce traditionnel système; il ne peut d'ailleurs produire que de piètres résultats. Nous envisageons la science typographique dans ce qu'elle a d'essentiel; elle est pour nous avant tout une science de pénétration, de discernement, d'harmonie. Le choix des caractères et des ornements, leur disposition, le format du papier, l'emploi dans certains cas, de symboles ou de formes allégoriques, tout dans un imprimé ne doit-il pas contribuer à en présenter l'objet suivant l'expression qu'il réclame? La raison d'être d'un imprimé n'est-elle pas de retenir l'attention? Et quel plus sûr moyen d'y arriver que de plaire aux yeux, d'abord par l'harmonie, à la raison ensuite, par une conception judicieuse.

MEUBLES MODERNES



DÉCORATIONS

MAISON SERRURIER-BOVY

ARCHITECTE - DÉCORATEUR

TAPISSERIES · SIÈGES
MEUBLES · TABLES
DE JARDIN · LUSTRES, ETC.



125, RUE ROYALE, 125
TÉLÉPH. 362 × ANVERS

Le ________________ *190*

M ________________________________ *Doit*

Les marchandises suivantes, payables à Anvers

Monsieur et Madame Léon DEVOS ont l'honneur de vous faire part du mariage de leur fille Madeleine avec Monsieur Guillaume HAES

BRUXELLES
25 Avril 1907

M. G.

Monsieur et Madame Jean HAES ont l'honneur de vous faire part du mariage de leur fils Guillaume avec Mademoiselle Madeleine DEVOS

BRUXELLES
25 Avril 1907



1908

Monsieur & Madame LÉON BURGY ont l'honneur de vous faire part du mariage de leur fille MARIE avec Monsieur JEAN LEROI.

Monsieur & Madame LOUIS LEROI ont l'honneur de vous faire part du mariage de leur fils JEAN avec Mademoiselle MARIE BURGY.

1908



BRUXELLES
- 12 Décembre -

EX LIBRIS

CERCLE D'ÉTUDES TYPOGRAPHIQUES

SIÈGE SOCIAL :
MAISON DU LIVRE

BRUXELLES
3, RUE VILLA HERMOSA

CERCLE D'ÉTUDES TYPOGRAPHIQUES DE BRUXELLES

BUT : Le relèvement du niveau de l'art typographique.

Le Cercle d'Études Typographiques a l'honneur de vous inviter à visiter son Exposition de modèles de composition qui aura lieu à la Maison du Livre, le Samedi 26 Février de 8 à 10 heures.

M R

Monsieur et Madame Cloetens-Van den Broeck ont l'honneur de vous faire part du mariage de leur fille Marie avec Monsieur René Dupont.

Monsieur et Madame Dupont-Statz ont l'honneur de vous faire part du mariage de leur fils René avec Mademoiselle Marie Cloetens.

Vous êtes prié d'assister à la bénédiction nuptiale qui sera donné le Mercredi 25 septembre en l'église de Saint-Gilles

imprimerie, consistant à reproduire à l'infini une combinaison qui, une première fois, a pu être trouvée assez réussie !

« Nous condamnons ce traditionnel système; il ne peut d'ailleurs produire que de piètres résultats. Nous envisageons la science typographique dans ce qu'elle a d'essentiel; elle est pour nous, avant tout, une science de pénétration, de discernement, d'harmonie. Le choix des caractères et des ornements, leur disposition, le format du papier, l'emploi, dans certains cas, de symboles ou de formes allégoriques, tout dans un imprimé ne doit-il pas contribuer à en présenter l'objet suivant l'expression qu'il réclame ? La raison d'être d'un imprimé n'est-elle pas de retenir l'attention ? Et quel moyen plus sûr que de plaire aux yeux, d'abord par l'harmonie, et à la raison ensuite par une conception judicieuse ? »

De son côté, M. Lemesle écrit ce qui suit :

« Les enseignements du cours de dessin, indispensables parce qu'ils fournissent une base sérieuse d'esthétique, et d'autant plus précieux qu'ils procèdent, en la circonstance, de l'autorité d'un professeur émérite doublé d'un artiste de talent, ne pouvaient cependant produire tout leur effet utile, leurs résultats hautement désirables, qu'avec le concours de moyens d'application, de données techniques nécessaires au metteur en œuvre.

« La pensée étant fécondée, la main devait éprouver aussitôt le besoin de produire, d'exécuter sur plomb les conceptions harmonieuses puisées au cours de dessin. C'est ainsi qu'apparut la nécessité d'un cours de composition typographique.

« La pratique journalière dans l'industrie, notamment en ce qui concerne les travaux de labeur, journaux, etc., ne réclame évidemment pas du typographe une connaissance très approfondie du dessin, l'application de principes esthétiques recherchés, mais dans les travaux de ville, fantaisies et bibelots, cet enseignement acquiert toute sa valeur.

« Il importait, dès lors, pour le typographe momentanément occupé au labeur, d'être mis en situation de retirer du cours de dessin tout le fruit désirable, toutes les connaissances artistiques de nature à lui permettre d'exécuter habilement tous les genres de travaux qui entrent, en somme, dans ses attributions.

« Une autre circonstance encore fait ressortir l'utilité du cours de composition moderne, c'est la possibilité de mettre en pratique immédiate les enseignements du cours de dessin, ce qui les rend tangibles pour tous les élèves, certains typographes ne disposant pas dans leurs ateliers respectifs du matériel nécessaire à l'application des principes acquis. »

On voit par ces considérations combien les efforts sont coordonnés et quels résultats féconds doivent produire une telle conscience du devoir et une semblable unité de vues.

La devise du Cercle d'études de Bruxelles : *Relever le niveau de l'art typographique* indique d'ailleurs un programme nettement artistique, d'où un but plus élevé que celui qui consiste simplement à former des ouvriers habiles : faire des artisans créateurs.

En résumé, les cours de dessin sont organisés de manière à développer le bon goût, le sens d'observation, l'analyse des sujets compliqués, et constituer des ensembles d'un aspect constructif logique et artistique, au moyen des sujets simples fournis par l'imprimerie.

Le cours de composition apprend à raisonner, à réfléchir, ouvre des horizons larges et permet de faire des exécutions typographiques d'un aspect nouveau et approprié à chaque genre de commerce, ou en destination d'une clientèle spéciale selon le rang qu'elle occupe dans la société.

Quant au cours de Coloris, il réalise un triple but :

1° Permettre à l'ouvrier de faire toutes les tonalités avec sûreté, par une étude logique de la couleur et de la matière, en supprimant toute perte de temps ainsi que tout gaspillage de la matière coûteuse (encres de couleurs).

2° Faire de l'ouvrier typo-conducteur le collaborateur direct de l'artiste en lui donnant un bagage artistique suffisant, et afin de permettre une compréhension claire entre artiste et ouvrier, nécessaire depuis que les graveurs sont remplacés par les procédés chimiques et photographiques.

3° Permettre au plus grand nombre d'ouvriers de se servir des encres de couleurs, en leur indiquant à quel degré ils voient plus ou moins bien les couleurs, et le moyen de se corriger, s'ils sont atteints en partie de la maladie appelée daltonisme.

Ces trois points sont développés en trente leçons au cours théorique. Le cours pratique comporte soixante leçons ; il a pour but de faire ressortir la valeur des couleurs sur papier blanc lisse, vergé, brun lisse ; les effets curieux sur les papiers de couleurs à couvertures, leur harmonie et leur opposition. Il indique la nécessité des différents jaunes, rouges ou bleus pour l'impression de la chromotypogravure en deux, trois ou quatre couleurs, plus le pourquoi de l'interversion de la marche de l'impression des trois planches représentant les jaunes, les rouges et les bleus, selon les sujets à imprimer.

Par la note personnelle de son enseignement, M. Roosen, artiste de grande valeur, tant au point de vue composition qu'au point de vue impression, a eu l'honneur enviable d'établir de toutes pièces un style bien caractéristique, le style belge, où se découvrent ces qualités inhérentes d'ailleurs au tempérament national : clarté, rectitude de l'ensemble, emploi judicieux et raisonné d'une ornementation discrète, symbolique et heureusement appropriée au sujet du travail.

Pour fixer le souvenir des travaux produits par les élèves qui ont suivi régulièrement les cours pendant l'exercice 1907-1908, le Cercle d'études a fait paraître récemment un Album de Compositions qui sont le résultat d'une première année de pratique. En présence de l'intérêt que l'on a bien voulu témoigner à ces essais, le Cercle a décidé d'exécuter prochainement un plus grand tirage, autant que possible en deux couleurs, afin de pouvoir envoyer l'Album à tous ceux qui s'y intéressent.

Comme l'on peut en juger par les quelques reproductions de ces modèles d'élèves, choisis au hasard, il s'y révèle cette note d'inédit, du *pas encore vu*, qui est la caractéristique de toute composition vraiment originale.

Nous nous sommes étendus assez longuement sur les principaux cours donnés au Cercle d'Études bruxellois, afin de mieux faire apprécier leur importance et leur portée. Il convient d'ajouter que les autres cours (composition mécanique, impression, découpage sur carton) sont également suivis avec fruit; leur but, à la fois théorique et pratique, est de permettre à l'artisan de fournir le maximum d'efforts utiles dans le minimum de temps.

Des appuis efficaces et bienveillants ont évidemment facilité l'exécution d'un tel programme. Le gouvernement belge, représenté par M. le Ministre du Travail et M. Rombaut, inspecteur général de l'enseignement industriel et professionnel, accorda son généreux concours au Cercle. La Province de Brabant et surtout la ville de Bruxelles coopérèrent également à la réussite de l'œuvre. D'autre part, des artistes de grand talent lui ont apporté un appoint puissant par les conseils autorisés qu'ils donnèrent sans compter. Une revue technique mensuelle de grand luxe, *Les Annales de l'Imprimerie*, éditée avec soin par M. A. Leempoel, depuis 1901, est publiée sous les auspices du Cercle. Cet organe est devenu, aujourd'hui, l'un des moniteurs les plus importants de l'école nouvelle. Plusieurs membres du Comité font partie de la rédaction et contribuent à lui donner une ligne de conduite qui a assuré son succès.

Dès 1903, on substitua les concours de croquis aux concours dits pratiques, ce qui amena, depuis lors, un nombre de participants qui n'avait pas été atteint jusque là dans aucun pays. Des expositions de ces croquis et de modèles divers eurent lieu, avec plein succès, en Suisse et en Allemagne. Elles furent presque partout accompagnées de conférences, qui eurent pour résultat la création de Cercles d'études en de nombreuses villes. Les uns, comme ceux d'Anvers, Liége, Gand, Charleroi sont en pleine prospérité; d'autres, à Verviers, Namur, La Louvière, Louvain, ont hardiment emboîté le pas. La sphère d'action du Cercle ne s'étendit pas seulement en dehors de Bruxelles, mais même en dehors du Royaume.

Notons encore qu'en 1904, le Cercle d'études de Bruxelles intervint efficacement dans le projet de création d'un Musée du Livre, projet qui s'est réalisé, grâce à l'appui bienveillant du gouvernement et de la ville de Bruxelles.

En 1906, le Cercle organisa, à l'occasion du Xe anniversaire de sa fondation, une Exposition internationale de photogravure, sous le patronage de M. le Ministre de l'Industrie et du Travail, et sous la présidence d'honneur de M. De Mot, bourgmestre de Bruxelles, à laquelle prirent part les plus importantes firmes du continent et des États-Unis. Le succès de cette Exposition fut tel, que le rapporteur du jury, M. H. Calmels, de Paris, se crut autorisé à conclure en ces termes :

« En résumé, l'Exposition organisée par le Cercle d'études typographiques de Bruxelles a été un plein succès, et les effets en seront à coup sûr des plus profitables, tant pour les exposants que pour l'industrie des procédés photomécaniques, qui, dans un cadre merveilleux et devant un public où l'on remarquait nombre d'industriels du Livre, imprimeurs et éditeurs, a pu montrer quels tours de force pouvait actuellement réaliser l'illustration photographique, tant pour les travaux commerciaux les plus ordinaires que pour les éditions artistiques de grand luxe. Nous concluons en souhaitant que cette initiative se renouvelle, à quelques années d'intervalle, de façon à permettre à tous les intéressés de suivre et de constater les progrès considérables que réalise de jour en jour notre industrie. »

L'initiative et le dévouement de MM. E. Gregoir et J. Van Overstraeten, respectivement président et secrétaire du Cercle d'études, ainsi que l'intervention active et éclairée de M. P. Otlet, le distingué directeur fondateur de l'Institut international de Bibliographie, amenèrent l'inauguration de la Maison du Livre, le 4 janvier 1907, dans un ancien immeuble du XVIe siècle, rue Villa Hermosa, transformé par l'architecte Sneyers, en une véritable maison d'art. Tous les groupes fondateurs du Musée du Livre, qui allaient dorénavant y transférer leurs pénates, étaient représentés à la séance d'inauguration que présida M. G. Francotte, alors Ministre de l'Industrie et du Travail.

Une vaste collectivité de groupes divers, mais ayant tous pour objet les questions relatives du Livre, tant au point de vue technique qu'au point de vue littéraire, se trouvait ainsi placée dans les meilleures conditions de travail et de communauté d'efforts. Dans cet admirable concert de bonnes volontés et d'aspirations artistiques, le Cercle d'études typographiques de Bruxelles donne actuellement sa note essentielle et appréciée. Locaux pour ses cours, salles de réunions ou de conférences lui permettent de remplir dignement son programme. Un cycle d'expositions et de causeries techniques ou littéraires, remarquables par le choix des sujets et la haute compétence des conférenciers, embrasse les divers aspects du Livre et sert d'introduction générale aux cours spéciaux organisés par les divers groupes affiliés au Musée. Le Cercle

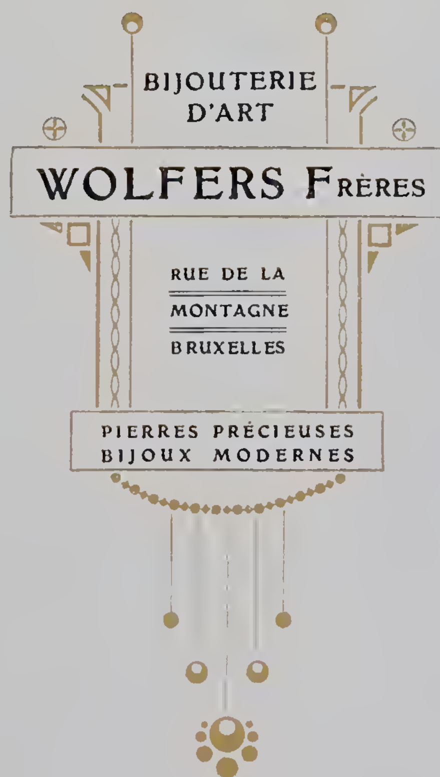
d'études en recueille évidemment sa part légitime et ainsi s'accroît encore le domaine de ses connaissances générales et professionnelles.

On ne doit point s'étonner, après ce rapide exposé des efforts réalisés, que l'imprimerie belge ait pris un si bel essor. Une phalange d'artisans éprouvés, au goût très sûr, au sens artistique développé, allait peupler maints ateliers du Royaume et leur faire acquérir cette réputation, cette superbe envolée — pourrions-nous dire — dont ils s'enorgueillissent aujourd'hui.

A cœurs vaillants, rien d'impossible, et les promoteurs de la belle institution typographique, en inscrivant sur sa bannière cette devise : *Relever le niveau de l'art typographique,* auront atteint du même coup cet autre résultat, d'une haute portée sociale : le relèvement du niveau moral et intellectuel de leurs confrères en Typographie.

E. WILLEMS.





Travaux exécutés par les élèves du Cercle. Exercice 1907-1908.



La Fabrication des encres

au point de vue de leur emploi.



Au début de l'art de l'imprimerie, le nombre des couleurs d'impression était très limité. Jusqu'au commencement du siècle passé, les imprimeurs préparaient encore eux-mêmes leurs encres; on faisait cuire de l'huile de lin dans de petits récipients, en plein air, et l'on y broyait tant bien que mal le noir de fumée. On n'employait que rarement ou qu'en petites quantités les encres de couleur; c'était tout au plus le rouge qui était en usage pour les initiales.

L'invention de la presse rapide eut pour résultat d'augmenter la quantité des encres; il fallait aussi à la nouvelle machine des couleurs mieux broyées que pour la presse à bras. C'est pourquoi l'on vit paraître peu après l'invention de la presse rapide les premières fabriques d'encres d'imprimerie. La fabrication des encres commença d'abord en Angleterre, puis la France et l'Allemagne eurent leur tour. Mais ces encres, comme on les fabriquait alors, étaient encore loin d'égaler les produits supérieurs que nous avons aujourd'hui. Et même alors on n'employait que relativement peu de couleurs.

Ces premières fabriques n'employaient pour la fabrication de leurs produits que les matières colorantes usuelles, comme celles dont se servaient les peintres, les décorateurs et les industries textiles et pendant de longues années le fabricant d'encres se contenta de choisir parmi ces matières premières celles qui lui paraissaient les plus aptes à l'usage auquel il les destinait. Mais avec le développement de l'im-

primerie, la perfection croissante des presses, allait de pair le besoin toujours plus pressant de couleurs d'imprimerie plus parfaites ; aussi les fabricants se virent-ils obligés peu à peu de préparer des encres spéciales pour chaque branche des arts graphiques. Pour adopter leurs produits aux besoins des clients, les fabricants installèrent dans leurs usines des imprimeries d'essai qui leur permirent de perfectionner d'année en année la qualité de leurs encres.

La fabrication des encres typographiques et lithographiques se compose de 3 parties : 1) la fabrication des couleurs sèches ; 2) la fabrication de vernis ; 3) le mélange et le broyage par voie mécanique de la couleur et du vernis.

1. LES COULEURS SÈCHES

On les divise en deux groupes principaux : les couleurs inorganiques, c'est-à-dire minérales, et les couleurs organiques, c'est-à-dire végétales ou animales. Chacun de ces deux groupes se divise en deux parties : les couleurs naturelles et les couleurs artificielles.

Les couleurs naturelles inorganiques comprennent les *couleurs minérales* qui sont les produits naturels des mines. Le fabricant n'a qu'à les moudre très finement, les laver et les bouillir pour en obtenir des produits aptes à être employés. Il y a toute une série de ces couleurs minérales qui n'entrent pas en considération pour la préparation des encres typographiques et lithographiques. Pour ces dernières, seules peuvent convenir jusqu'à un certain point les couleurs jaunes et brunes connues sous les noms d'ocre, de terre de Sienne etc. ; malgré tous les moyens auxiliaires mis en action, on n'arrive cependant jamais à leur donner le plus haut degré de perfection. Dans la lithographie et la taille-douce on pourra employer avec succès des couleurs telles que la *laque d'acajou,* le *brun de Chine,* le *brun acajou,* le *brun Jacaranda,* tous les *ocres,* le *brun sépia,* la *terre de Sienne,* l'*anti-brun,* mais pour la typographie on ne s'en servira que lorsqu'il ne s'agit pas de travaux très soignés. Pour les similigravures, par exemple, on n'employera jamais des couleurs minérales, mais toujours les laques brunes qui s'impriment bien et sont d'un bon rendement.

La seconde sous-division comprend les matières colorantes artificielles inorganiques, appelées aussi *couleurs minérales ;* elles se distinguent des précédentes en ce qu'on les obtient artificiellement. Il nous est impossible d'entrer ici dans le détail des préparations si diverses des différentes couleurs minérales. Nous devons nous contenter de donner un court résumé de la composition des principales couleurs minérales.

Couleurs à base de plomb. La couleur à base de plomb la plus importante pour l'imprimerie est le *blanc de Krems* qui joue un grand rôle comme encre couvrante ; citons encore le *Minium* dont l'emploi devient de moins en moins fréquent à

cause de sa faible capacité d'impression. D'autres couleurs à base de plomb importantes sont le *jaune de chrome*, le *vert de chrome*, le *vert soie* et le *vert de Milori*. Nous reprendrons ces couleurs lorsque nous traiterons les couleurs de chrome.

Couleurs à base de mercure. Parmi celles-ci une seule est applicable à l'imprimerie: le *cinabre véritable*, composé de soufre et de mercure, et qui est la meilleure couleur minérale couvrante et lourde que nous connaissions.

Couleurs à base de cadmium. La seule employée en imprimerie est le jaune de cadmium, qui est d'un usage fréquent malgré son prix élevé, à cause de sa parfaite transparence et de sa permanence.

Couleurs à base de zinc. Il y en a 2 qui sont importantes pour l'imprimerie: le *blanc de zinc* et le *jaune de zinc*. Le blanc de zinc a sur le blanc de Krems l'avantage de conserver même à l'air vicié sa couleur intacte, avantage qui fera aussi préférer le jaune de zinc au jaune de chrome, à base de plomb.

Couleurs à base de cobalt. Parmi celles-ci il faut citer l'important *bleu de cobalt*, peu employé, il est vrai, à cause de son prix élevé. Son absolue permanence le rend cependant d'un usage assez fréquent dans l'impression des valeurs.

Les *couleurs à base de chrome* jouent un rôle important dans la fabrication des encres d'imprimerie. Nommons en première ligne parmi ces dernières le *jaune de chrome* qui se fabrique dans les nuances les plus variées, allant du jaune soufre le plus clair à l'orange le plus foncé. En seconde ligne viennent les *verts de chrome, soie* et de *Milori*. Le jaune de chrome ainsi que les verts que nous venons de citer contiennent aussi du plomb, c'est pourquoi ils deviennent plus foncés sous certaines influences atmosphériques. Une couleur à base de chrome, mais sans plomb, est le vert de *chrome oxyde*, qui est le même que le bleu de cobalt, une couleur absolument permanente et que l'on emploie volontiers dans l'impression des valeurs.

Les *couleurs à base de fer*, connues sous les noms de *bleus de Milori, de Paris, de Berlin, de Prusse et d'acier*, jouent ici un rôle très important. Elles se recommandent par leur richesse, leur excellente transparence et leur bonne impression.

Avec ces couleurs nous arrivons à la limite des couleurs inorganiques et organiques, car elles contiennent toutes une partie organique dérivant du règne animal.

Parmi les matières colorantes organiques, celles qui sont naturelles sont d'intérêt secondaire. On pourrait tout au plus citer ici l'*indigo*, dont l'action est très limitée en imprimerie. Du reste cet indigo naturel disparaît de plus en plus devant l'indigo artificiel qui, comparé aux meilleurs indigos naturels, a les mêmes qualités de profondeur, de beauté et de transparence.



Photogravure Attinger Frères, Neuchâtel

La Porte de St-Jean à Bâle.

Parmi les *matières colorantes organiques artificielles*, il faut ranger tout d'abord la couleur la plus importante pour toute l'industrie graphique : le *noir de fumée*. On le compte parmi les couleurs organiques, parce qu'on l'obtient en brûlant des produits *végétaux*, comme la résine, l'huile de palmier, etc. Même les noirs de fumée que l'on obtient aujourd'hui en grandes quantités de l'huile minérale et du gaz qui s'échappe de la terre dans les mines de pétrole, sont de nature organique, car cette huile et ce gaz doivent leur naissance à des organismes animaux et végétaux, enfouis depuis des siècles sous la terre. Suivant le mode de préparation, nous aurons des noirs de fumée très divers au point de vue de la qualité et du prix. On emploie les noirs de fumée les meilleur marché pour les travaux ordinaires d'impression, et les plus chers pour les travaux de luxe.

Outre le noir de fumée, les laques rouges comme le *rouge bronzé*, le *rouge agate*, le *rouge grenat* se rangent parmi les couleurs qui nous proviennent du règne végétal, puisqu'elles nous proviennent du bois rouge érythroxyle, comme les *laques jaunes* nous proviennent du bois jaune xanthroxyle et du nerprun. Mais toutes les couleurs produites par le bois sont beaucoup moins employées aujourd'hui que jadis, depuis que nous avons les couleurs au goudron qui surpassent les produits du bois au point de vue de la transparence, de la richesse et de la bonne impression. Les *laques de garance* qui proviennent de la garance naturelle, doivent également faire place à la laque de garance artificielle produite par l'alizarine. Citons encore comme couleur provenant du règne végétal le violet tiré de la racine d'orcanette, qu'on emploie relativement peu, malgré sa permanence, à cause de son prix élevé.

Parmi les matières colorantes organiques artificielles que nous devons au règne animal, l'imprimerie n'emploie guère que les couleurs tirées de la cochenille, bien connues sous les noms de *laque carminée, laque anglaise, laque de Munich*, etc. Ici encore, l'emploi de ces couleurs devient de moins en moins fréquent, car nous avons maintenant des couleurs tirées du goudron de houille, qui surpassent en transparence les couleurs de la cochenille.

Les matières colorantes tirées de la houille et comprises sous le nom général de couleurs à l'aniline, servent à fabriquer des laques qui sont beaucoup plus importantes que les couleurs organiques végétales et animales que nous venons de citer. La dénomination de « couleurs à l'aniline » n'est pas juste, parce que celles-ci ne comprennent qu'une partie des matières colorantes tirées du goudron et que nous avons aujourd'hui plusieurs encres d'imprimerie provenant du goudron de houille mais ne contenant pas d'aniline. Ces matières colorantes au goudron nous livrent une quantité de très bonnes encres transparentes qui le plus souvent surpassent en qualité les anciennes encres. Il est vrai qu'on met aussi sur le marché beaucoup d'encres mauvaises, tirées également du goudron. Pour ne pas être trompé,

l'imprimeur remarquera le numéro de solidité donné dans le prix-courant de son fournisseur ou, dans les cas importants, consultera directement le fabricant sur la solidité de l'encre qu'il désire employer.

II. LES VERNIS

Comparée à la préparation des encres, celle des vernis est simple. Elle consiste en principe en ces deux points: 1) on clarifie de l'huile de lin brut en la laissant reposer plus ou moins longtemps; 2) on l'amène par la cuisson à la consistance voulue. Comme l'huile de lin est un produit naturel, le fabricant de vernis est plus ou moins dépendant de la qualité souvent inégale de la matière première. Il ne pourra naturellement se prémunir contre les fluctuations de la qualité de l'huile qu'en en faisant de grandes provisions.

On sait que les encres noires à bon marché, employées pour les journaux, ne contiennent que fort peu de vernis à l'huile de lin. Outre que le prix de ces encres ne permettrait pas l'emploi de l'huile de lin pure, elles n'ont pas besoin de vernis, car le séchage de ces encres ne provient pas du durcissement du vernis, mais de ce que l'encre pénètre rapidement dans le papier.

III. LE MELANGE ET LE BROYAGE

Le dernier degré de la fabrication des encres consiste en leur mélange et leur broyage par voie mécanique. Ce travail, que faisaient autrefois les imprimeurs, paraît beaucoup plus simple qu'il ne l'est en réalité.

Pour broyer convenablement une couleur, il faut connaître avant tout la matière colorante à laquelle on a affaire et l'usage auquel elle est destinée afin de pouvoir choisir la qualité de vernis la mieux appropriée à cette matière. On aura besoin ensuite d'une grande et solide machine à broyer qu'on soumettra à un contrôle régulier et dont l'acquisition n'est profitable que lorsqu'il s'agira du broyage de grandes quantités de couleurs, comme dans les fabriques d'encre d'imprimerie. Les machines seules ne suffisent pas. Pour fabriquer des encres d'imprimerie, il faut encore des ouvriers capables, bien stylés et bien dirigés. Si l'on considère le broyage des couleurs comme un travail secondaire onéreux, on n'obtiendra jamais de bons résultats.

Après ce court résumé de la fabrication des encres, examinons quelles sont les qualités qu'on peut judicieusement demander à ses produits.

1. *La couleur devra être broyée avec le plus grand soin.* On ne pourra naturellement se rendre compte du broyage soigné qu'en ouvrant une boîte d'encre

fraîche, telle qu'elle est livrée par la fabrique. L'encre paraît souvent sale et mal broyée lorsqu'elle a séjourné quelque temps dans l'armoire. Cela provient de ce que la poussière ou des déchets de papier s'y sont mêlés.

2. *L'encre doit rester propre, même dans les gros tirages,* pour éviter le nettoyage ennuyeux des rouleaux et de la forme. Pour remplir cette condition, il faut que l'encre ne soit employée que pour l'usage pour lequel elle a été préparée. Une encre pour affiches restera propre si la composition est en gros caractères et si l'on emploie pour le tirage un papier à affiches, de même l'encre fine à vignettes restera égale dans l'impression de similigravures sur papier couché. On ne demandera pas à une encre à affiches d'imprimer proprement des vignettes ni à une encre à vignettes d'imprimer des affiches. L'encre restera propre à condition que la mise-en-train soit bien faite, qu'on puisse imprimer avec le moins d'encre possible. On regagnera le temps consacré à une mise-en-train soignée par une impression unie et rapide, sans arrêt aucun.

3. *Chaque encre aura exactement la même nuance que le spécimen de la fabrique,* à condition toutefois qu'on emploie un cliché et un papier identiques à ceux de la fabrique. Une seule et même encre fera un effet très différent selon que l'on imprime sur un papier couché, sur un papier nature rugueux ou sur un papier couleur.

Photogravure Attinger Frères, Neuchâtel



Diligence dans les Alpes suisses.

Rappelons à cette occasion qne les couleurs délicates ne s'imprimeront dans toute leur pureté que si les rouleaux sont tenus parfaitement propres. La trace d'une autre couleur dans les pores du rouleau peut avoir une influence considérable sur la nuance d'une encre claire et au lieu d'un rouge feu, par exemple, on aura un rouge-brun sale.

4. *L'encre donnera une impression unie sur le papier pour lequel elle est destinée,* une encre à journaux sur papier à journaux, une encre à vignettes sur papier couché, une encre brillante sur papier parcheminé etc. Une encre destinée à une bonne qualité de papier (comme par exemple l'encre à vignettes) aura une tendance à maculer si on l'emploie sur du papier de mauvaise qualité; d'un autre côté, on ne pourra demander à une encre préparée pour le papier d'affiche de couvrir un papier dur et lisse.

5. *L'encre devra bien sécher,* c'est-à-dire qu'une encre à vignettes devra bien sécher sur du papier couché, de même qu'une encre brillante sur un papier parcheminé. On ne demandera pas à une encre pour labeurs de bien sécher sur un papier parcheminé.

Remarquons à cette occasion que le séchage ne dépend pas seulement de l'encre. Une seule et même encre séchera plus rapidement sur un papier mou et poreux que sur un papier dur et bien collé ; elle séchera plus rapidement si la mise-en-train a été bien faite, parce qu'une mauvaise mise-en-train donne en général trop d'encre. La température joue aussi un rôle important dans le séchage. Par les temps secs, en hiver par exemple, l'encre sèche plus rapidement que par un temps humide; c'est pourquoi le séchage est lent dans les lourdes journées d'été quand l'air est saturé d'humidité. Les succédanés tels que l'huile ou d'autres substances grasses ont une influence désastreuse sur le séchage de toutes les encres, tandis que l'adjonction d'un peu de vernis siccatif l'active.

6. *L'encre ne devra pas détériorer les matières avec lesquelles elle est en contact.* Il existe un petit nombre de couleurs qui attaquent les clichés en cuivre : le cinabre véritable, le jaune de cadmium, l'outre-mer (bleu oriental) ; on ne les employera donc pas pour l'impression des galvanos. Lors d'un fort tirage de galvanos, on fera bien d'en aviser le fabricant pour qu'il livre ses encres en conséquence.

On ne pourra empêcher les encres communicatives de pénétrer passablement dans la pâte à rouleaux. Il sera bon d'employer toujours le même jeu de rouleau pour ces travaux et de ne s'en servir pour aucune autre impression.

7 *Les encres lithographiques ne devront pas être solubles dans l'eau et ne devront pas donner de ton à l'impression,* à condition toutefois qu'on les délaye convenablement et qu'on n'emploie que de l'eau pure pour le mouillage. Certains succédanés ajoutés au mouillage peuvent rendre solubles des encres qui sans eux n'auraient pas cette propriété.

8. Il faut se rendre compte *avant la commande* s'il s'agit d'une *encre transparente* ou d'une *encre couvrante.* Les prix-courants de la plupart des fabriques contiennent des indications à ce sujet; en outre, les fabricants ne manqueront pas de répondre à une question de ce genre qu'on leur poserait.

9. Une autre qualité que l'imprimeur demande souvent à son encre, c'est de l'avoir *à bon marché.* Mais que peut-on avoir à bon marché? En calculant le prix de sa marchandise, le fabricant tient compte de la qualité et de la capacité d'impression de son encre. Très souvent l'imprimeur se guide uniquement d'après le prix-courant de la fabrique et, pour un travail à bon marché, commande l'encre dont le prix est le plus bas. Mais le bon marché des encres ne se retrouve pas toujours à l'impression. Avec une encre deux fois plus chère qu'une autre, mais dont le rendement par contre est triple, on obtiendra une impression à bon marché malgré que l'encre soit chère.

Il est vrai qu'il n'est pas toujours facile de calculer exactement le rendement d'une encre, car les relations entre le papier et l'encre sont de nature très variable.

Un papier rugueux et doux pourra, selon les circonstances, demander deux fois plus d'encre qu'il n'en faudrait pour bien couvrir un papier plus lisse et plus dur. Si on n'accorde pas à ce fait une attention suffisante, on pourra facilement se tromper sur le rendement d'une encre.

On se gardera cependant de se guider dans sa commande uniquement d'après le prix et le rendement de l'encre. Si l'on doit imprimer par exemple un rouge vif sur un papier foncé, on commandera, malgré son peu de rendement et malgré son grand poids, l'excellente encre couvrante qu'est le cinabre, car on ne trouvera pas d'autre encre d'une capacité de couverture égale à celle-là.

Dr L. DORN, Stuttgart.



Photogravure
Attinger Frères, Neuchâtel.

Pêcheur du lac de Neuchâtel.



L'emploi du photoguillochage
dans l'impression des papiers de valeur.



L'impression des papiers de valeur constitue certainement une des branches les plus importantes de l'industrie graphique. On s'applique à rendre impossible toute imitation des imprimés qui rentrent dans cette catégorie en les ornant de dessins très compliqués, exécutés à la machine à guillocher ; on emploie des combinaisons de teintes différentes, des papiers spéciaux pour rendre impossible le travail du faussaire.

La machine à guillocher est en usage surtout pour l'impression des billets de banque, tandis que pour les autres papiers de valeur on emploie le plus souvent des dessins reproduits et réduits par le procédé, dessins qui peuvent être imités facilement par un faussaire habile. Les papiers de valeur exécutés en typographie offrent une garantie moindre encore. Ce sont souvent des travaux typographiques modèles et c'est là un de leurs bons côtés. Leurs désavantages consistent en ce qu'ils ne sont pas originaux et que chaque imprimerie quelque peu bien montée peut les imiter au moyen de son matériel. Ces imprimés, qui représentent tous une certaine valeur, ont donc besoin d'un signe quelconque, d'une protection qui les garantissent contre les contrefaçons. Sauf pour les billets de banque, on emploie peu la machine à guillocher pour des papiers de moindre valeur, bien que ce soit ce procédé qui ait donné jusqu'ici les meilleurs résultats. Mais ces machines sont chères et le procédé assez compliqué. Donnons-en rapidement ici une description toute sommaire : la machine se compose du chariot, ou organisme-guillocheur, et du tour. Le chariot porte le burin, dont la pointe est garnie, dans la règle, d'un diamant ; ce burin peu être conduit en ligne droite ou en cercle, ou même être arrêté complètement. Le

tracé du burin est défini par le mouvement d'un composteur, lequel est mû lui-même par un compas d'épaisseur qui glisse sur les disques munis d'entailles *ad hoc.* On fixe sur le tour la pierre ou la plaque de métal qu'il s'agit de graver et à laquelle on peut également communiquer les divers mouvements nécessaires, soit qu'on le fasse rester immobile ou qu'on le fasse tourner sur son axe central ou qu'on lui donne une rotation en ovale ou excentrique, ou enfin qu'on le fasse se mouvoir dans le sens de la longueur ou de la largeur, au moyen de supports spéciaux.

On parvient ainsi à exécuter des dessins compliqués et de forme particulière, qui présentent cependant une régularité systématique et rendent une imitation très difficile pour ne pas dire même impossible.

On peut aussi bien faire à la machine à guillocher des lignes droites que des ondulés, ou même des dessins en zigzag ou d'une autre forme régulière, tels que des cercles, des ovales, des rayons, des spirales, des étoiles simples ou ornementées, des reliefs, des médaillons, des traits coulés de divers genres, etc. Il existe, en outre, des appareils à guillocher de construction plus rudimentaire, que l'on appelle machines à régler ou à faire les reliefs, auxquelles manque souvent le tour et dont on peut se servir pour des travaux moins compliqués de la branche qui nous occupe.

Le *Photoguillocheur* est un nouvel appareil, que la Société par actions « Photoguillocheur » de Zurich a fait breveter récemment, et qui est destiné à jouer désormais un rôle important dans le domaine de la confection des papiers de valeur. Sa construction ne rappelle en rien celle de la machine à guillocher, dont nous venons de parler, et de laquelle il se différencie encore par un service beaucoup plus simplifié et une production beaucoup plus rapide, de sorte que les dessins exécutés de cette manière sont prêts à être imprimés au bout d'un laps de temps relativement très court. L'appareil photoguillocheur est donc apte plus que tout autre à exécuter n'importe quel papier de valeur et même des billets de banque.

J'ai eu, il y a peu de temps, l'occasion de voir fonctionner cet appareil à la fabrique même de Zurich et vais tenter, avant tout, d'en donner une description aussi détaillée que me le permet l'autorisation de la maison détentrice des brevets.

L'invention consiste en un appareil destiné à obtenir des groupes de figures et autres modèles, destinés, par exemple, à l'impression des papiers de valeur inimitables, en photographiant plusieurs fois un dessin (le modèle) sur une même plaque sensible, chaque fois à une place différente.

Tandis que l'on procède en général avec la main pour changer de place un objet qu'il s'agit de photographier à plusieurs endroits sur une même plaque sensible avec l'appareil photoguillocheur, le déplacement s'obtient au moyen d'une machine de précision, dans le genre des machines à chablonner. Il résulte de ce système que

le nombre et la distance des déplacements peuvent être fixés indifféremment, et malgré la situation opposée du modèle relativement à la plaque, les distances peuvent être calculées mathématiquement, comme il ne serait naturellement pas possible de le faire en effectuant le déplacement à la main. On peut déplacer les modèles tout le long d'une ligne droite ou d'un cadre fermé. En déplaçant d'une certaine façon un modèle, on arrive aussi à obtenir un dessin d'un aspect absolument différent du primitif, de sorte qu'il n'est plus possible de les comparer les uns aux autres.

Il suffit de considérer un instant les exemples qui illustrent cet article dans la planche ci-contre. Les figures I, I*a*, I*b*, I*c*, II, II*b*, II*c* et III, III*a*, III*b* et III*c* dérivent toutes du même modèle et ne présentent cependant plus aucun point de contact avec lui ; elles constituent, bien au contraire et chacune pour soi, des modèles nouveaux, d'une régularité remarquable et d'un aspect aussi original que de bon goût. Et cependant là ne s'arrête pas ce que l'on peut obtenir avec un seul modèle ; on peut encore varier, presque à l'infini, les figures nouvelles dans tous les sens désirés.

C'est de ces propriétés et du fait que l'appareil de précision permet d'obtenir une position mathématiquement exacte des diverses prises photographiques, que découle l'importance de ce procédé pour la confection de papiers de valeur infalsifiables.

Voici, à titre d'exemples, quelques emplois de l'appareil photoguillocheur dans la confection de modèles, *avec un seul et unique dispositif.*

La plaque, sur laquelle on a fixé une figure quelconque, soit dessinée à la main, ou au moyen d'un appareil à copier en relief, ou d'une machine à guillocher, ou même par la photographie, ou de telle autre manière encore, est placée sur une cache de telle sorte que la partie de la figure primitive qui doit servir à l'exécution du modèle se trouve au-dessus d'une encoche, où on la fixe de la façon indiquée. Après cela, tout le dispositif est placé sur la plaque de fond, qu'il ferme à la lumière du côté supérieur, ce qui a pour conséquence de faire tomber la lumière sur l'encoche de la plaque.

La partie de la figure primitive qui se trouve dans la fente est donc photographiée, puis l'objectif est refermé et le disque tourné jusqu'à un angle déterminé. On photographie alors la partie nouvelle de la figure qui s'ajoute immédiatement après la première sur la plaque sensible, renfermée dans le châssis. C'est de cette façon que les différents fragments de la figure sont fixés sur la plaque.

Comme nous venons de le voir sur nos figures, il est possible d'obtenir avec un modèle unique d'innombrables figures nouvelles, selon que l'on expose à la lumière tel fragment plutôt que tel autre. Suivant l'angle que l'on a choisi pour tourner le disque, les portions de figure se mélangent les unes aux autres ou restent bien distinctes et plus ou moins espacées. De même l'on peut varier les résultats



Fig. 1b



Fig. 1a

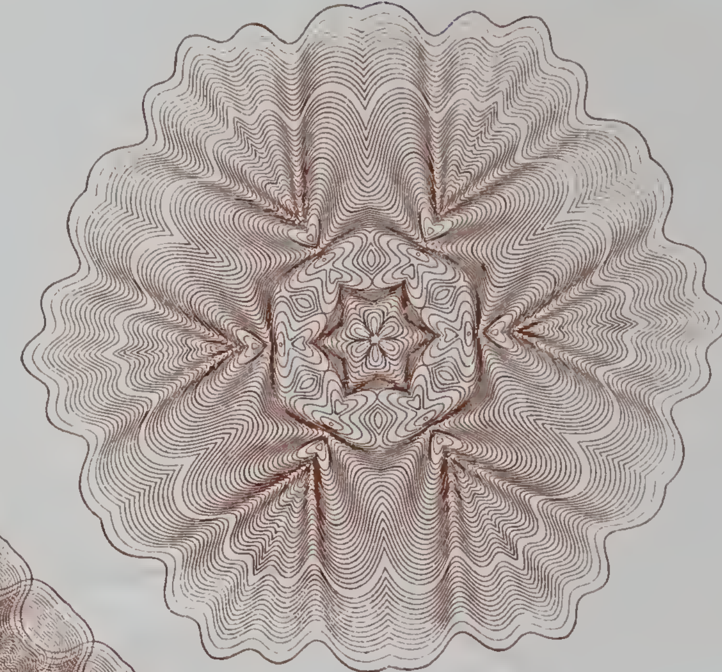


Fig. 1

Fig. 1c

Similigravure
de C. Angerer & Göschl,
Vienne.

Papier de sûreté
de la Société anonyme pour
l'industrie du papier
Leykam-Josefstal, Vienne.

Fig. 3a

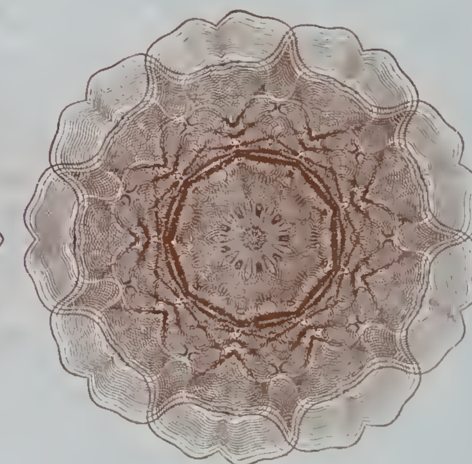


Fig. 3



Fig. 3c

Fig. 3b



Fig. 2b



Fig. 2a

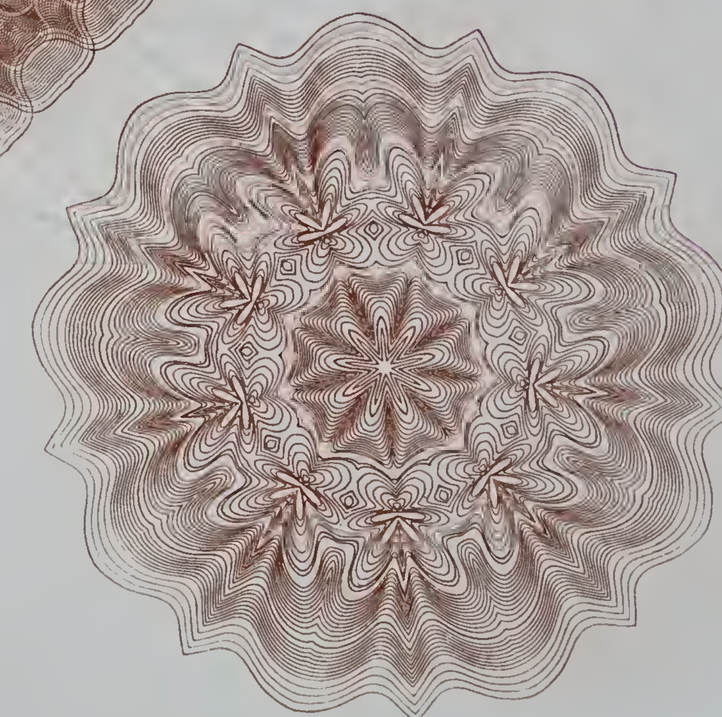


Fig. 2

Fonds de sûreté pour valeurs, exécutés avec l'appareil de photo-guillochage de la Société anonyme Photo-Guillocheur, Zurich.

obtenus avec les figures nouvelles, provenant déjà du modèle primitif. Pour se rendre compte de cette possibilité, il suffit de présenter une glace perpendiculairement à un dessin quelconque et l'on verra la quantité de motifs différents que l'on peut en tirer.

Afin d'obtenir un dessin régulier de formes, l'angle, formé par l'avancement du disque sur le modèle, doit naturellement être une fraction entière de 360°, tout en pouvant atteindre n'importe quelle grandeur dans ces limites-là.

Avec *un second dispositif,* la reproduction des modèles se fait, par exemple, comme suit : il suffit de se représenter comment vous apparaît une figure placée entre deux miroirs parallèles l'un à l'autre. Le modèle primitif est ainsi avancé peu à peu sous l'objectif, puis photographié.

Lorsque l'on a obtenu de cette façon sur la plaque sensible une bande de longueur suffisante, on passe au développement et la plaque peut alors également tenir lieu de modèle. On photographie à nouveau la bande, jusqu'à obtention d'un rectangle complet. Si la figure primitive était déjà, par elle-même, de forme allongée, le modèle complet peut éventuellement s'exécuter d'*un seul coup de la glissoire.*

Les figures les plus diverses se font de cette façon-là ; il suffit, par exemple, de ne photographier qu'une fraction minime du modèle primitif, ou bien d'avoir soin, en avançant le modèle même après l'exposition complète de celui-ci, de ne le mouvoir que d'une fraction inférieure à son développement complet, dans le sens de son avancement.

Le même dispositif sert également à faire alterner les uns à côté des autres, sur la même plaque, plusieurs dessins et figures, comme on le fait aussi par exemple pour obtenir un certain nombre de petits négatifs sur une seule plaque pour les reproduire en photolithographie, autotypie, etc. On s'assure par là l'énorme avantage de pouvoir exposer différemment, et d'après le caractère spécial à chacun d'eux, des motifs qui doivent se fixer cependant sur une seule et unique plaque.

Avec cette manière-là de procéder, on expose généralement après chaque changement de place de la plaque un autre motif comme modèle.

Les figures obtenues au moyen du premier des deux dispositifs se laissent, avec le second, transformer dans tous les sens. On peut également apporter toutes les modifications voulues à la position de tous leurs détails.

Un point qui mérite d'être relevé, c'est que l'on peut prendre comme modèle de départ n'importe quel dessin même irrégulier, comme par exemple toute sorte de décoration florale ou motifs de plantes se rapportant au genre de travail que l'on doit exécuter.

Pour l'obtention des modèles dits de départ, il est plus simple de se servir d'un appareil accessoire construit dans ce but par la maison brevetée, et avec lequel on peut reproduire au chablon les modèles les plus divers. Nous avons déjà vu com-

ment ces modèles se laissent ensuite transformer par l'appareil photoguillocheur, soit en rosaces, ou en bandes, qui servent elles-mêmes à l'exécution d'encadrements, de fonds, etc. Les rosaces peuvent servir de nouveau, comme le montre notre planche, à l'ornementation d'encadrements, et par là, à créer de nouveaux dessins, et ainsi de suite.

Tout le matériel nécessaire pour l'exécution de tels dessins et modèles consiste en l'appareil photoguillocheur, l'appareil accessoire à faire les courbes, et une chambre noire photographique avec objectif diapositif ; l'emploi de ce matériel est de nature à ne causer aucune difficulté à un photographe industriel de profession.

Lorsque l'on a affaire à des dessins très fins, le mieux sera certainement de se servir de clichés de cuivre ordinaires pour l'impression typographique ; on obtiendra ainsi dans tous les cas de meilleurs résultats qu'une simple gravure au trait sur zinc. Même ce dernier procédé peut cependant donner d'excellents résultats, la preuve en soit la planche qui précède, reproduite d'après photographie par la maison Angerer & Göschl, de Vienne.

La reproduction en lithographie peut être éventuellement pourtant préférable, parce que la confection d'un cliché devient alors inutile, et que l'on peut copier directement le négatif sur la pierre, ce qui revient meilleur marché pour de petits tirages.

En ce qui concerne la netteté du dessin, l'impression typographique est cependant préférable, et avant elle encore, surtout pour des papiers de valeur très importants, la gravure en creux. On peut aussi obtenir de très bons résultats en lithographie.

Pour la gravure en creux, on peut soit copier sur le cuivre par le procédé à l'émail et donner une morsure avec le chlorure de fer, ou bien on prépare la plaque de cuivre par le procédé photogalvanographique.

Les ateliers qui connaissent et pratiquent la photolithographie, peuvent copier et reproduire sans autre les originaux. Il en est de même avec l'impression lithographique sur zinc et aluminium.

Nous nous trouvons donc, avec l'invention décrite ici, en présence d'un procédé qui permet de protéger contre les faussaires jusqu'aux papiers de valeur de la moindre importance et qui se prête, en outre, d'une façon toute spéciale à la technique rationnelle des billets de banque.

Ce travail ne serait pas complet si nous ne disions pas quelques mots du *caractère* à employer pour les papiers de valeur. Les caractères typographiques ordinairement employés, imprimés sur le fond, sont d'un effet esthétique désastreux et n'offrent pas de garantie contre les imitations. Si on ne peut faire dessiner le texte spécialement, le meilleur moyen est de calquer le texte typographique sur une pel-

licule de caoutchouc qu'on étirera plus ou moins dans sa hauteur et sa largeur pour déformer légèrement l'œil de la lettre sans la rendre illisible.

Pour se garantir de la contrefaçon on a recours en outre à un *tirage de sûreté* complémentaire qui consiste soit en un réseau de lignes droites ou ondulées, ou autres encore. L'aspect général des titres ne doit cependant pas être gêné par ce tirage supplémentaire, et la teinte de celui-ci doit être presque imperceptible, pas assez pourtant pour disparaître tout à fait; si on photographie cette teinte, même avec des filtres ou des plaques sensibles on doit retrouver les couleurs du fond ou du dessin proprement dit. Si le tirage de sûreté est exécuté en noir de fumée, il devient impossible au faussaire de le supprimer même avec des sensibilisateurs ou des filtres autochromes. La teinte restera malgré tout sur la plaque. Il ne doit pas être possible au faussaire d'effacer chaque couleur l'une après l'autre ; c'est là un point de la plus haute importance.

Le *papier* sur lequel on imprime les valeurs joue aussi un rôle important dans ces travaux; on emploie un papier muni de franges à droite ou à gauche ou de filigranes incolores cachés sous le dessin. On emploie aujourd'hui beaucoup de papiers préparés de façon à réagir aux acides, comme l'est celui de la planche qui accompagne ces lignes et qui a été mis gracieusement à la disposition de l'*Annuaire Graphique* par la *Société par actions pour l'industrie du papier et l'imprimerie Leykam-Josefsthal à Vienne.* Ce papier est préparé de façon à réagir d'une couleur différente chaque fois qu'on le traite à l'acide, au chlore, à l'alcali ou à la préparation dite eau américaine à effacer l'encre. Ce papier est muni en outre d'un filigrane obtenu par la galvanoplastie d'après photographie de modelages ou de personnes. On détruit ensuite la plaque pour empêcher tout nouvel emploi. On verra fort nettement en tenant contre la lumière le papier de la planche qui accompagne ces lignes, le filigrane représentant la tête de l'empereur François-Joseph.

Il résulte donc de notre exposé que la technique des papiers de valeur se perfectionne de plus en plus, de telle sorte qu'on peut déjà affirmer que la falsification ne ferait plus ses frais de nos jours. Les faussaires ne s'attaquent plus maintenant qu'aux petites valeurs, qui se considèrent plus rarement à la loupe que les titres importants, lesquels circulent plus rarement et sont par conséquent plus apparents.

S'il devenait possible, au moyen du photoguillochage, d'améliorer l'exécution technique des valeurs de moindre importance et surtout de réaliser un progrès dans la fabrication des billets de banque, ce ne serait, certainement, qu'à l'avantage de la technique des papiers de valeur.

MAX BRUCKNER

Directeur technique des Établissements
A. Trüb & Cie à Aarau (Suisse).



Recettes et procédés.



LE *papier couché mat devient de plus en plus à la mode et bien des techniciens fatigués de l'éternel brillant du papier couché habituel, préfèrent* l'impression mate qui donne à l'autotypie l'apparence d'une héliogravure ou d'une phototypie. On aurait tort cependant de croire qu'il faut procéder avec l'impression sur papier couché mat comme s'il s'agissait de papier couché satiné. Tout d'abord l'encre à vignettes se prête mal à l'impression mate ; les fabriques vendent maintenant des encres spéciales. Il faut éviter autant que possible le noir et si le papier est teinté, prendre une encre qui s'harmonise avec le papier : du brun sur un papier chamois (1), du bleu sur un papier teinté de gris ou de bleu, etc. Les encres double teinte se prêtent fort bien à l'impression mate, du moins sur certains papiers ; il sera bon de faire quelques épreuves avec différentes encres double teinte, surtout si le papier mat est teinté, car ces encres manquent quelquefois leur effet, selon la teinte du papier, sans qu'on puisse s'en rendre compte à l'avance.

Tous les clichés ne se prêtent pas non plus à l'impression mate. On aura soin de faire graver ceux qui sont destinés au papier mat plus profondément que s'il s'agissait de papier couché satiné et on exigera l'emploi d'un gros réseau ; à la mise en train, les parties légères et claires seront tenues plus faibles et les parties principales plus fortes que dans l'impression sur papier brillant. Si les clichés sont détourés, on en tiendra les bords très bas, de manière à ce qu'ils ne soient que très légèrement encrés par le rouleau. Il faut que l'impression soit égale et un peu dure, le découpage fort (si possible deux découpages superposés), le papier uni et mouillé.

POUR *obtenir un bon résultat avec l'encre blanche, il est presque toujours nécessaire de faire deux tirages, en mettant un peu d'intervalle entre* le premier et le second pour laisser à l'encre le temps de sécher ; de cette façon, le

(1) Voir la planche sur papier. „Néomat" dans les spécimens à la fin de ce volume.

papier absorbe l'huile contenue dans l'encre et la couleur durcit à la surface du papier ; c'est alors qu'on superpose la seconde impression. C'est là le moyen le plus sûr d'avoir sur les presses à platine un tirage satisfaisant ; il s'ensuit que l'encre blanche n'est pratique que pour les travaux soignés comportant un prix de revient très élevé.

La nécessité de deux impressions s'explique parce que l'encre blanche ne couvre pas suffisamment en une seule fois ; elle est trop transparente bien qu'au premier abord elle paraisse avoir une grande consistance ; si on étale avec le doigt un peu d'encre sur une feuille de papier, on constate, en effet, qu'elle couvre bien, mais au tirage, il n'en est plus ainsi, parce que sa distribution sur les caractères est insuffisante. Il n'est pas toujours possible avec les encres blanches de marcher à la même vitesse qu'avec les encres ordinaires, car ces encres adhèrent extrêmement aux rouleaux, au point de les échauffer ; pour maintenir un tirage convenable, il est préférable d'aller à une vitesse moindre, cela n'est pas sans grand inconvénient au point de vue du prix de revient, mais, nous le répétons, ces travaux doivent être bien rémunérés. On emploie généralement de la magnésie pendant la première impression pour augmenter la blancheur de l'encre, mais elle doit être utilisée avec discernement, car elle est très adhérente et ne peut être enlevée si elle est en excès.

A cause de leur emploi, ces encres doivent être consistantes, solides et fortes et d'une grande durée, aussi faut-il éviter d'atténuer leur force mal à propos. Le vernis en augmente l'éclat, il est vrai, mais au détriment de leur tranparence.

Pour le résultat à atteindre, le choix du papier n'est pas indifférent. Il est certain que ce résultat sera médiocre si on imprime avec de l'encre blanche sur du papier de couverture rouge, même avec deux impressions. La transparence de l'encre en sera forcément atténuée. Si, au contraire, le papier est d'une teinte douce, l'impression en sera bien meilleure. Il sera avantageux d'employer l'encre d'aluminium si on tire sur du papier rugueux. Il est également bon de ne pas se servir de caractères trop petits faciles à se boucher. Généralement les dessins à la plume, les ornements sont toujours bien imprimés avec cette encre lorsqu'ils sont d'une facture nette, ouverte ; le tirage n'a pas cette lourdeur que lui donnerait inévitablement une composition trop compacte.

I*L arrive souvent que des impressions en couleurs se collent ensemble lorsqu'on en coupe plusieurs à la fois. Après les avoir laissé sécher, il est bon de les* intercaler au moyen d'un papier blanc qu'on coupera en même temps que les impressions en couleurs. On fera naturellement un essai pour voir si le papier d'intercalage, à supposer qu'il se colle un peu, est facile à enlever sans détériorer l'image.

On fixera à la machine à rogner une bande de carton que le couteau coupera en en même temps que le papier. Ce dernier ne sera pressé que sur une largeur de 2 cm. environ, ce qui évitera le collage dans bien des cas.

LES imprimeurs qui ne peuvent disposer d'un employé spécialement préposé au classement des clichés auront tout avantage à se procurer des classeurs à lettres comme ceux qu'on emploie dans les bureaux. On fait faire une épreuve de chaque cliché ; on munit cette épreuve d'une indication relative au nom du client et à la place où l'on a mis le cliché et on classe cette épreuve dans le classeur, sous l'initiale du nom du client. Si celui-ci réclame son bien on le retrouvera sans peine. Supposez qu'un client me donne à faire une brochure illustrée et qu'après la composition je doive en faire des empreintes pour un nouveau tirage éventuel. J'aurai un classeur pour les clichés et un classeur pour les empreintes. Si les galvanos sont déjà faits, j'aurai un troisième classeur pour les épreuves de ces derniers. Quand arrive la commande de réimpression, j'ai immédiatement mon matériel sous la main.

Il existe des casseaux spéciaux pour le classement des clichés. Les bords intérieurs de ces casseaux sont munis d'échancrures dans lesquelles on adapte des séparations de bois qui permettent de faire autant de compartiments qu'on le désire.

C'EST surtout dans la composition contenant des clichés que sévit la plaie des espaces levées. Cela tient à ce que les clichés ne sont pas suffisamment serrés, donc à leur mauvaise justification. On justifie le plus souvent un cliché dans le composteur, mais comme celui-ci a tout au plus 8 cicéros de profondeur, pour peu que le cliché soit plus haut, il faut terminer la justification sur la galée. On n'arrive jamais à un travail bien exact au moyen de ce système et pas davantage au moyen de celui qui consiste à aligner tout le long du pied du cliché des cadratins jusqu'à obtention d'une justification systématique.

On pourra éviter les espaces levées en justifiant le cliché entre des lingots; dans un coin de la galée on forme au moyen de lingots un cadre un peu plus grand que le cliché à justifier. On remplit avec des cadratins l'espace vide entre le cliché et son cadre de lingots en maintenant ce dernier de la main gauche, tandis que, de la droite on éprouve la stabilité du cliché dans son cadre. S'il s'agit de petits clichés on pourra même soulever le tout pour mieux se rendre compte de la bonne assise du cliché.

ON sait que tout métal se dilate sous l'action de la chaleur et que la composition, par exemple, se dilate dans la presse à stéréotypie. Comme la composition est serrée entre des lingots, au lieu de se dilater en largeur, elle le fait en hau-

teur si on n'a pas eu soin auparavant de desserrer un peu les vis. Si on omet cette précaution et qu'on donne, sans l'avoir contrôlée, la composition à distribuer, il arrivera souvent que le caractère qui sort de la stéréotypie est un peu plus haut que celui de la casse. Un stéréotypeur de Chicago, M. Partridge, a trouvé un système très simple pour parer à cet inconvénient. Il emploie des lingots de bois qu'il place directement contre les bords intérieurs du chassis, entre ceux-ci et les lingots de plomb qui enserrent la forme. Lorsque la composition se dilate sous l'effet de la chaleur, les lingots de bois cèdent légèrement sous la poussée, juste assez pour empêcher que le caractère ne monte. Ces lingots de bois sont remplacés lorsqu'ils ont servi deux ou trois fois parce que le bois perd de son élasticité et se durcit.

U*N compositeur, M. C. F. Wildmann à Radolfzell (Lac de Constance), a inventé une sorte de punaise, dont la tête est munie d'une rondelle de cel*luloïd portant une des lettres de l'alphabet. On pique ces punaises au-dessus du cassetin correspondant à la lettre que porte la punaise. Ce système remplace avantageusement les étiquettes en papier, qui se salissent. On peut aussi changer de place beaucoup plus facilement ces punaises que des étiquettes lorsque la casse devra subir une transformation dans sa disposition, par exemple.

O*N arrivera difficilement à cintrer correctement des filets en ovale, en cercle ou en demi-cercle si on ne les passe pas préalablement au feu. En* les tenant dans une pince on les chauffe à blanc et on les précipite dans un baquet d'eau froide. Le chauffage à blanc aura fait perdre au filet de laiton sa raideur et on pourra le courber aussi facilement qu'une lame de zinc. Il va sans dire que le filet ne pourra plus être employé pour un travail autre que celui pour lequel on l'a courbé et que l'œil du filet est moins résistant qu'auparavant.

L*A maison W. Köhler, de Munich, offre un appareil à perforer, indépendant de la composition et du cylindre de la machine. Sur le rouleau de sortie* des feuilles se fixent des anneaux munis de trous, dans lesquels viennent s'engrener les dents d'autres anneaux fixés à un arbre interchangeable. Pour empêcher les cordons de se déplacer pendant la marche les anneaux sont munis d'une rainure, dans laquelle glissent les cordons. Les perforations peuvent se faire jusqu'à une distance minimum de 4 cm., et on peut enfiler autant d'anneaux que l'on veut. Cet appareil ingénieux s'adapte à n'importe quelle presse à cylindre et perfore les feuilles simultanément avec leur impression; ou peut même faire passer le perforage sur des lignes imprimées, des numéros de contrôle, etc. Les résidus de papier, qui se détachent au perforage sont retenus à l'intérieur des anneaux évidés dans ce but.

IL faut qu'on puisse reconnaître, à l'extérieur de la casse, au premier coup d'œil à quelle famille de caractères on a affaire. L'emploi d'étiquettes de couleurs différentes rendra de bons services. Les étiquettes seront bleues, par exemple, pour le romain, rouges pour l'italique, d'une couleur différente pour le grec, l'hébreu, le russe, l'allemand. On prendra des papiers de couleur voyante et non du blanc ou du gris qui sont trop salissants. Quand ces étiquettes sont collées sur les casses, on leur donnera une couche de vernis transparent qui les protégera contre la saleté et en permettra un lavage facile.

LE poids d'une composition est très facile à déterminer, en se servant d'un mètre ; un centimètre carré de caractère sur hauteur normale pèse 20 grammes. Une page de 158 × 23,5 cm. = 371,3 qcm. × 20 = 7426 gr. = 59 kg. par feuille. Quant au poids des filets en cuivre, il peut également se déterminer comme suit : 1 filet de 3 points sur un cicéro de long, pèse 1 gr. ; un tel de 2 points, 2/3 gr. et un de 4 points 1 1/3 gr. En additionnant toutes les longueurs de la police à commander, le nombre de cicéros obtenu donnera exactement le poids en grammes.

L'IMPRESSION des gravures dégradées doit être traitée d'une façon toute spéciale : Disposant de quatre épreuves, on enlève de la première un bord de douze points de la partie dégradée; de la deuxième un bord de vingt-quatre points; de la troisième on enlève un bord de trente-six points et de la quatrième on découpe les parties noires de l'image à renforcer.

Ces quatre découpages sont alors superposés et collés ensemble.

Prenant le cliché, on en décloue la plaque et on fixe le découpage au dos de la gravure, c'est-à-dire entre le bois et le métal. Pour pratiquer le fixage du découpage sous une gravure entièrement dégradée, on se sert utilement d'un compas courbé, lequel permettra d'obtenir une grande précision du repérage.

Le découpage mis en place, on recloue définitivement la plaque sur le bois de support, en ayant soin d'enfoncer les clous progressivement et en frappant sur chacun alternativement, afin que la plaque soit également bien assise sur son bois.

Nos lecteurs ont certainement prévu le résultat que nous obtenons : notre plaque, bien fixée sur le bois, présentera une surface légèrement en relief, bombée à la partie de l'image, et l'effet qu'elle produira à l'impression est trop connu pour que nous insistions.





Quelques Nouveautés.



Avant de traiter en détail les derniers progrès des procédés de reproduction, il nous faut donner un petit aperçu historique pour mieux comprendre l'importance de quelques-unes de ces nouveautés.

L'idée fondamentale d'employer dans l'impression des livres puis des illustrations des caractères ou des clichés qu'on peut disposer à son gré dans la page, remonte au temps des Babyloniens. L'impression au moyen de tablettes de bois, qu'on peut citer comme la première adaptation pratique de l'illustration, nous vient des Chinois ; ce sont eux qui ont franchi l'étape importante dans l'histoire du livre. La gravure sur métal suivit en Allemagne ; elle fut le précurseur du caractère mobile et contenait en germe les principes de la gravure sur cuivre qui devait venir plus tard. A la fin du XIVe siècle, on vit apparaître la gravure sur bois, mais Gutenberg avait déjà alors inventé le caractère mobile. Lorsque l'art du livre se fut développé davantage, il donna naissance à l'ornementation du livre et à l'art de l'illustration en tant que décoration. Ici encore la gravure sur cuivre précéda celle sur bois.

Les deux nouvelles inventions, l'imprimerie et l'illustration, se développèrent peu à peu en Europe, jusqu'au moment où les conditions défavorables de la vie politique et économique du XVIIe siècle, leur causèrent un grand dommage. Une renaissance s'opéra au XVIIIe siècle et l'impression de la musique vint s'ajouter à celle de la parole. Jusqu'au milieu du XIXe siècle, l'art de l'imprimerie en était réduit au travail manuel pour tout ce qui concernait la composition et l'illustration et, pauvre en moyens techniques suffisants, il ne faisait pas de progrès considérables. On trouvait bien par ci par là une tendance au travail artistique ; mais pour utiliser comme moyen de civilisation la valeur et toute l'importance de l'invention de Gutenberg, il fallait faire encore bien des progrès techniques ; il fallait encore et surtout ces deux inventions : l'électricité et la photographie. L'électricité fait partie direc-

tement ou indirectement de notre vie intellectuelle. Sous la forme du télégraphe et du téléphone, elle vint augmenter le nombre de points de contact entre les diverses nations et mettre en pleine lumière l'importance de l'imprimerie comme moyen de communication et de compréhension réciproque.

L'imprimerie a franchi de longues étapes si on la compare aujourd'hui à ce qu'elle était il y a 20 ou 30 ans. Plus nos progrès actuels sont grands, plus clairement aussi nous apparaît la certitude que nous ne sommes pas encore arrivés, et même de loin, aux limites du possible et du désirable ; il faut au contraire espérer que chaque jour nous apportera une innovation. Le point culminant de notre développement intellectuel et économique actuel serait justement que toute nouveauté, grâce à sa connexité avec toutes les industries et tous les arts, fit vieillir dès son apparition ce qui était jusqu'alors encore nouveau, et cela d'un seul coup, dans tout le monde civilisé. En essayant de déterminer les inventions les plus récentes et les derniers progrès dans le domaine de la reproduction et de l'imprimerie, nous rendons attentif au fait qu'il est matériellement impossible de se limiter strictement à la période d'une année. Par conséquent, si les inventions citées au cours de cet article n'ont pas toutes été faites dans la période en question, elles auront du moins toutes été en pratique à cette époque.

I. IMPRIMERIE

La machine à composer au perfectionnement de laquelle on est toujours occupé est venu répondre à la tendance moderne de remplacer le travail manuel par le travail mécanique. Le premier essai de construction d'une machine à composer remonte à 1822, alors que l'Anglais Church cherchait à résoudre le problème de faire exécuter à la machine le travail du compositeur. Ce premier essai fut suivi de quelques autres, comme celui du typographe danois Christian Sörensen vers le milieu du XIXe siècle, et à la fin du même siècle, les essais de Paige et d'autres. La grande difficulté ne réside pas précisement dans la composition elle-même, ni dans l'ordre dans lequel doivent venir se placer les lettres pour faire les lignes, mais elle réside avant tout dans le problème de la construction de la machine à distribuer, travaillant tout à fait indépendamment. Il ne nous est pas possible d'énumérer ici tous les systèmes de machines à composer ; les principales sont l'Électrotypographe, celle à fonte mobile inventée par Lanston, et appelée par lui Monotype, avec sa machine à fondre ; puis la Linotype inventée par Mergenthaler, qui chercha à résoudre le problème de la composition par lignes, et enfin la Monoline qui cherche à réunir les avantages de ce dernier système avec ceux de la composition mobile. Pour nous rendre compte des principes de la machine à composer, qu'on nous permette de décrire rapidement la Linotype au travail.

A l'encontre des machines qui composent du mobile, la Linotype est une machine à matrices. Obéissant à la pression des touches mues par la main de l'opérateur, elle compose en matrices de métal la ligne désirée. Son magasin contient environ 1400 matrices du caractère que l'on a choisi. Sous la pression des touches, les matrices vont se loger dans l'élévateur en passant par des canaux disposés sur une lanière oblique. L'élévateur a la largeur d'une ligne et est préparé à recevoir le nombre voulu de matrices et d'espaces. Au moyen d'un levier, l'opérateur amène la ligne ainsi composée en face de l'appareil fondeur et la pompe y attenant y projette du métal en fusion. Une fois durcie, la ligne est coupée en un tour de main par un système de roues et après avoir passé entre les lames réglées au corps de la lettre, la ligne est amenée sur le récepteur. Les roues retournent ensuite automatiquement à leur place. En même temps que les roues, la matrice s'élève, les espaces retournent dans leurs récepteurs, la distribution des lignes terminées se fait par les canaux d'un magasin muni d'un appareil distributeur et l'opérateur peut commencer une ligne nouvelle.

L'introduction couronnée de succès de la machine à composer a donc amené un progrès dans la rapidité de la composition. Il y avait dès lors un second devoir à remplir : augmenter la rapidité de l'impression, réaliser la même décuplation des capacités productrices d'une seule énergie dans l'impression, comme on l'avait fait dans la composition. Il s'agissait pour cela de résoudre deux problèmes : en premier lieu, il s'agissait de ne plus se laisser perdre comme élément productif de l'impression, le retour de la forme dans les machines habituelles ; puis, comme le mouvement de va-et-vient de la forme est intimement lié au mouvement des pistons, d'où une certaine perte de temps et une limitation du nombre de tours, il s'agissait de parer à ces inconvénients.

La science technique connaissait déjà l'augmentation du nombre de tours obtenue par un mouvement circulaire et c'est de là qu'est née l'impression rotative. Mais cette dernière présente une difficulté technique en ce que la forme doit être cylindrique et qu'il faut procéder à l'exécution très soignée d'une matrice cylindrique (stéréotypie). Nous traiterons l'impression par rouleaux obtenus au moyen d'un procédé photomécanique au chapitre des procédés de reproduction, car il nous semble que le problème qu'il y avait à résoudre ici — celui de l'obtention d'un rouleau sans couture par un procédé photomécanique — appartient à ce chapitre. Il y a deux voies à suivre pour ne laisser se perdre aucun des facteurs de l'impression : le meilleur procédé est celui de la machine à deux tours, employé surtout pour les impressions de luxe et inventé par l'imprimeur König qui lui a donné son nom. Il y a ensuite le procédé de la presse rapide. La machine à deux tours fait passer la forme à l'aller et au retour sous le rouleau, de manière à ce qu'aucun des deux

trajets ne se perde. La dernière nouveauté technique est la machine à plusieurs couleurs, mais de par son emploi dans la pratique, elle fait partie du domaine des procédés de reproduction. Ces derniers temps pourtant, son emploi a subi un ralentissement et on continue à imprimer en diverses couleurs au moyen des machines habituelles.

II. PROCÉDÉS DE REPRODUCTION

Gravure par procédés chimiques. C'est dans les procédés de reproduction surtout que les inventions les plus importantes ont été faites ces dernières années. Nous ne pouvons plus nous représenter que la reproduction d'une image en vue de sa diffusion ait lieu sans l'aide de la photographie. Dans les procédés de reproduction les plus intimément liés à l'imprimerie nous en trouvons cinq principaux autour desquels nous grouperons, afin de simplifier cet exposé, ceux qui n'en sont que des variantes.

Différentes nouveautés ont fait leur apparition ces dernières années dans les procédés ordinaires de gravure au moyen des acides; il faut nommer tout d'abord une sorte d'étrille, née des essais faits en vue d'arriver à la gravure sur zinc par des moyens purement mécaniques. Cette machine à graver a réussi en effet à supprimer une bonne partie du travail manuel dans la zincogravure.

Cet appareil, construit par le Dr Albert à Munich, atteint son but — qui est de produire à lui seul une gravure terminée — par des moyens absolument opposés à ceux dont se servirent ses prédécesseurs dans leurs essais de construction d'une machine à graver. Les anciennes machines projetaient l'acide contre la plaque placée en dehors du bassin contenant l'acide. Le procédé du Dr Albert consiste à tremper la plaque dans l'acide et à mettre ce dernier en mouvement au moyen de lamelles d'aluminium arrangées à la façon d'une étrille à chevaux. On fait subir à cette étrille un mouvement de va-et-vient dans l'acide même. L'appareil repose sur un fondement en forme de caisse supportant aussi le bassin. Les lamelles d'aluminium sont mises en mouvement par une roue motrice située à l'extérieur du fondement et on immobilise l'étrille en la crochant au bord du récipient. Le but de cette étrille est de mettre, par ce mouvement très prononcé de va-et-vient, sans cesse de nouvelles parties de l'acide en contact avec le métal à graver. Et en effet, ce qui a fait le succès de cette machine, c'est qu'elle permet d'obtenir des creux beaucoup plus profonds et qu'elle empêche la malencontreuse morsure des bords à laquelle il fallait se soumettre jusqu'à présent. Les essais ont donné de très bons résultats. Leur valeur est encore augmentée par le fait que toutes les autotypies traitées à la machine en question sont gravées en moins de temps qu'une minute sans qu'il faille les traiter spécialement pour en obtenir tout l'effet désiré. Donc ici encore, pour marcher avec son époque, on a cherché à réaliser la plus grande économie de temps possible.

Une seconde invention importante — aujourd'hui brevetée — est le procédé d'autotypie pour journaux appelé aussi autotypie à double réseau. C'est une invention de l'établissement graphique Carl Richter à Brême.

Ce qui fait la nouveauté des clichés Richter c'est l'emploi de deux genres de réseaux pour une seule image. L'idée est celle-ci : puisqu'un seul réseau ne réussit à



Autotypie obtenue au moyen de deux réseaux différents.

rendre suffisamment nets les contrastes de lumière et d'ombre et ne rend pas non plus toutes les finesses du dessin, un des réseaux donnera donc la force aux ombres tandis que l'autre donnera aux lumières leur clarté. La combinaison en elle-même est très simple ; c'est l'habileté constructive du mécanicien par contre que ce procédé met en face des plus grandes difficultés. Car il faut non seulement changer le réseau pendant l'exposition, mais encore trouver en même temps les distances et les points de repère du nouveau réseau. En outre il faut que les lignes des deux réseaux ayent un rapport spécial entre elles. Le réseau fin devra saisir les détails pendant l'exposition assez longue et par l'emploi du petit obscurateur. Le gros réseau recueillera les lumières du négatif et laissera de côté les ombres. Ce dernier réseau sera donc plus qu'un réseau pointillé. La planche de la page 181 est une autotypie à réseaux combinés (36/72) et prouve quelles finesses ce procédé de gravure permet d'obtenir dans l'impression de journal la plus ordinaire. Il faut remarquer tout spécialement que plus le papier employé est de mauvaise qualité, plus évidents aussi apparaissent les avantages de ce procédé. Il ne convient donc pas à des impressions sur papier couché ou sur bons papiers satinés ; ce procédé ne s'applique qu'au journal. L'Allemagne, l'Amérique du Nord, la Belgique et même l'Afrique sud-ouest se sont assuré des licences pour l'exploitation de ce procédé. Comme on travaille sans cesse à son perfectionnement, on peut s'attendre à voir cette invention produire une transformation dans l'illustration du journal. Une maison spéciale la *Patent Cliché Fabrik* à Berlin s'est fondée pour l'exploitation et la propagation de ce procédé.

La maison H. Camels à Paris a jeté sur le marché une nouveauté qui se rapporte aussi aux procédés de reproduction et qui a été beaucoup discutée ces derniers temps. Il s'agit du « Nouveau métal » qui est un métal à graver permettant d'exécuter des clichés, spécialement des clichés au trait, très facilement et avec une seule morsure. Ce métal a pourtant un désavantage, il ne donne pas de blancs nets, au contraire, les clichés au trait exécutés sur ce métal ont toujours l'air d'une autotypie. Ce nouveau métal est à base de zinc mélangé mécaniquement à du cuivre de manière à ce que ce dernier forme dans la plaque de zinc des points ou des lignes. Ces points sont attaqués naturellement beaucoup plus lentement que le zinc et il n'est pas toujours nécessaire de procéder à la gravure en relief. Bien que la gravure ne soit guère soumise aux accidents, puisque les points en cuivre du dessin subsistent même aux endroits où le zinc a été mordu, il est peu probable que cette nouveauté ait du succès, car l'espèce de réseau que forment les points de cuivre subsiste toujours et infirme le bon effet de l'image.

Autotypie en 2 couleurs et gravure avec fond. L'emploi des fonds a apporté quelques nouveautés aussi à l'illustration et aux procédés de reproduction pendant ces dernières années. Au moyen de la photographie et d'une morsure renforcée on



EN FAMILLE

GRAVURE AU TRAIT AVEC TEINTE
Clichés de l'Académie royale des Arts graphiques à Leipzig.

Papier de la fabrique de papier de Serrières (Suisse).



REPRODUCTION DES TONS VIOLETS ET VERTS PAR LA TRICHROMOGRAVURE

Clichés exécutés à l'Académie royale des arts graphiques à Leipzig.

creuse profondément la plaque gravée au trait. Pour animer l'image obtenue ainsi on se sert d'un fond, non pas uni, mais avec des blancs réservés, de manière à donner plus de relief au dessin. Ce fond concourt à l'effet général comme le prouve la planche « En Famille » exécutée à l'Académie des arts graphiques de Leipzig qui s'occupe beaucoup de ce genre d'illustration. La planche en question est une simple gravure au trait combinée avec un fond, et elle peut passer pour un modèle, par sa bonne distribution des teintes et la netteté des contours du dessin. Le principe de l'impression en deux couleurs se prête à de nombreuses autres combinaisons et, parce que la simplicité de ce procédé le fera entrer de plus en plus dans la pratique, il se perfectionnera encore. Pour l'affiche, par exemple, si on ne peut employer la lithographie, le procédé de l'autotypie avec fond est généralement préférable à la trichromogravure.

L'autotypie en duplex qui se rattache au procédé de la gravure avec fond a sur ce dernier l'avantage de fournir par l'emploi d'une seule couleur, mais de deux clichés, toutes les finesses de nuances de cette couleur, ce qui augmente naturellement l'effet plastique de l'autotypie en duplex comparée à l'autotypie simple. Cette dernière restera en principe toujours la simple image noire et blanche et ne sera jamais le dernier mot de la finesse dans le rendu de l'image.

Trichromogravure. Il est une question difficile à résoudre dans la préparation des clichés autotypiques pour la trichromogravure : c'est celle qui consiste à éviter que les lumières les plus claires d'une de ces autotypies n'aient aussi une teinte.

Cette difficulté se fait durement sentir surtout lorsqu'il s'agit de tons verts et violets ; on se heurte à ce que nous appellerons la ... faute de superposition ; c'est à dire qu'on a beau préparer ses clichés séparément et conformément aux théories habituelles, une fois passés à l'impression et superposés ces clichés là donneront des couleurs tout autres que celles qu'on attendait. La couleur imprimée en dernier lieu l'emporte sur les autres. Dans les couleurs mélangées, seule la couleur dominante vient à la reproduction. Des essais ont prouvé qu'il est possible d'arriver par des effets de morsure à refouler le bleu dans le violet et le vert dans ses dégradations. Pour obtenir une image bien nette, il faut faire ressortir le jaune tandis que pour le violet il faut refouler le vert. Dans la trichromogravure, la difficulté consiste, comme nous venons de le dire, dans l'obtention d'un jaune (ou d'un bleu) pur ; il faut arriver à un vert net, exempt d'ombres et à un violet bien marqué. La planche ci-contre est une preuve de la difficulté de la reproduction du violet et du vert par la trichromogravure. Cette reproduction a été faite d'après un modèle préparé spécialement dans ces deux nuances, plus le rouge. Les clichés ont été exécutés à l'Académie royale des arts graphiques à Leipzig et la distribution des couleurs a été faite avec beaucoup de soin. Si malgré ces soins, les difficultés de la reproduc-

tion n'ont pas été entièrement vaincues, il faut en attribuer la cause au fait que la trichromogravure se trouve ici en présence d'un problème non encore résolu. Dans la pratique, le procédiste a simplement recours à une quatrième couleur et évite ainsi les obstacles de la trichromogravure. Les techniciens attendent monts et merveilles de la photographie en couleurs, si l'on réussit toutefois à adapter d'une façon pratique ce procédé à la reproduction ; pour le moment, la science technique n'est pas encore arrivée à ce résultat ; il ne nous est pas possible, au reste, d'entrer dans plus de détails sur la photographie en couleurs — il faudrait citer avant tout les résultats obtenus par les frères Lumière (1) — cela nous entraînerait trop loin.

Procédé 4 couleurs. Lors même que le procédé des 4 couleurs ne rencontre pas les mêmes obstacles que celui en 3 couleurs, il a pourtant à vaincre des difficultés considérables et cela tout particulièrement en ce qui concerne la distribution des demi-teintes dans la préparation des clichés. Le réseau croisé ordinaire employé dans la trichromogravure et le procédé 4 couleurs ne suffit plus à la reproduction moderne. Il a donc fallu trouver pour le procédé 4 couleurs ou plus exactement pour la préparation des clichés un réseau grainé approprié. L'imprimerie d'État allemande a introduit en son temps le procédé très compliqué de l'autotypie grainée Schiller (Schiller-Lichtkorn-Autotypie). Mais les difficultés techniques de ce procédé permettent de l'employer seulement pour des ouvrages importants et de luxe, où la question des frais n'entre pas la première en ligne de compte. Car les frais de ce procédé sont énormes. Depuis quelques années le procédé du réseau grainé s'est considérablement simplifié, mais les praticiens le trouvent encore trop compliqué. Par contre, une entreprise munichoise a trouvé un procédé par lequel on obtient une autotypie grainée sans intercalation de réseau, par copie directe. Ce procédé est connu sous le nom de Spitzertypie. Cette nouveauté est une importante simplification du procédé 4 couleurs et l'effet de l'image obtenue par la Spitzertypie est très clair et très net. On évite ainsi le moiré et les mailles du réseau ; le grain est assez délicat pour rendre les moindres détails.

Nous espérons que cette revue aura réussi à donner un aperçu des progrès accomplis dans les arts graphiques ces dernières années. Ce que nous en avons dit nous servira de point de départ pour la revue des principales nouveautés de l'imprimerie et des procédés de reproduction pendant l'année qui va s'ouvrir.

HANS WINTERFELD

Charlottenbourg près Berlin.

Rédacteur en chef
du *Zentralblatt für Photochemigraphie.*

(1) Voir „ L'autochromie et les procédés de reproductions " par R. Russ, page 33 de ce volume.

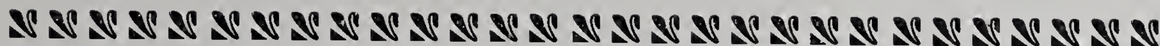


Table des Articles.





Table des Planches.



Planches à la fin du Volume.

Liste des Annonces.

Machines:

Moteurs:

Fonderies typographiques:

Papiers:

Encres:

Fournitures générales pour l'imprimerie:

Fournitures pour la reliure :

Enveloppes:

Galvanoplastie:



RÉFÉRENCES



Le présent volume a été imprimé avec le caractère « Novissima » de la Fonderie Nebiolo et Cie, à Turin.

*La Fonderie G. Peignot et Fils, à Paris, a mis gracieusement à la disposition de l'*Annuaire Graphique *tout le matériel des exemples qui illustrent « La Typographie des Groupes ».*

Les vignettes qui encadrent les pages 33 à 36, 104 et les références proviennent de la Fonderie Bauer à Francfort s/Main.

Les encres Ch. Lorilleux et Cie à Paris et Berne ont servi à l'impression du volume.

Papier de la Papeterie zurichoise sur Sihl, à Zurich.

Les fers de la reliure ont été gravés d'après un dessin inédit d'Eugène Grasset, et la maison Eugène Verneau, à Paris, a fourni le papier de garde, dessiné par Auriol. La toile de la reliure provient de la maison Ernest Sigg, à Zurich.

L'impression du volume et d'une partie des planches, les vignettes de marges et la reliure ont été exécutés dans les ateliers Attinger Frères, à Neuchâtel.





Médaille d'or décernée par l'Etat Schwérin 1883.



Deux premiers prix Melbourne 1880.

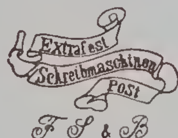
Fabrique de Papiers fins et superfins

SANS SUCCÉDANÉS

Félix SCHŒLLER & BAUSCH

NEU-KALISS (Mecklembourg)









Nous recommandons comme spécialités :

Papiers pour Machines à Écrire

Papiers pour Reproductions

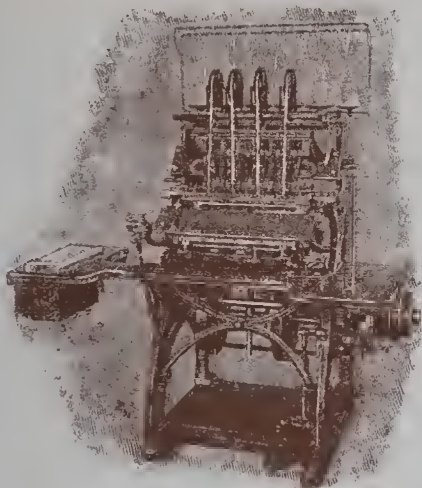
munis des Filigranes ci-dessus, marques déposées.

Papiers d'impression. ∘ Papier à dessin „Universal" (marque déposée). ∘ Papiers pour documents et valeurs. ∘ Papiers à lettres. ∘ Papiers commerciaux. ∘ Papiers à lettre et à dessin à la colle animale et séchés au grand air. ∘ Papiers pour travaux techniques. ∘ Papiers-carton de pur chiffon. ∘ Papiers pour cartes géographiques. ∘ Papiers de sûreté pour chèques.

AVANT D'ACQUÉRIR DES MACHINES POUR LA RELIURE AU FIL TEXTILE DEMANDEZ CATALOGUES ET SPÉCIMENS DE TRAVAIL DE LA

„MARTINI"
S. A., FRAUENFELD (Suisse)

FABRIQUE DE MACHINES SPÉCIALES POUR LA RELIURE



EXPOSITIONS : PARIS 1900, MILAN 1906 : MÉDAILLES D'OR

RÉFÉRENCES UNIVERSELLES

Annuaire Graphique

1910

Un beau volume illustré avec nombreuses planches hors-texte. On peut souscrire dès maintenant.



Attinger Frères, éditeurs
Paris, 2 rue Antoine Dubois
Neuchâtel (Suisse), Avenue du 1er Mars 20

ERNST SIGG, ZURICH

Ræmistrasse, 25

Maison spéciale pour Fournitures de Reliure

Représentant des Fabriques :
Aug. Fomm,
Gebrüder Brehmer,
etc., Leipzig.

GRAND ET RICHE ASSORTIMENT DE :

PEAUX, TOILES, PAPIERS MARBRÉS ET DE FANTAISIE, Dernières Nouveautés, TRIÈGES, MOLESQUINES, TOILES POUR ONGLETS, GAZE, etc.

FIL DE FER ET FIL DE LIN POUR COUDRE A LA MACHINE

Systèmes Brehmer, Preusse, Martini, etc.

COLLE FORTE, AMIDON, PINCEAUX OUTILLAGE COMPLET DE RELIURE	VENTE ET ACHAT DE MACHINES NEUVES ET USAGÉES

CATALOGUES ET PRIX A DISPOSITION

ENCRES D'IMPRIMERIE

COULEURS TYPOGRAPHIQUES ET LITHOGRAPHIQUES
VERNIS ❧ PATES A ROULEAUX

Ch. Lorilleux & Cie

16, rue Suger, Paris

Maison en Suisse :
Berne
5, Tour de l'Horloge
12, Schützenmattstrasse
Téléphone 828



Maison en Belgique.
Bruxelles
9, quai aux Pierres-de-taille
Téléphone 2557

NOTRE MAISON FUT LA CRÉATRICE EN 1818
DE L'INDUSTRIE DES ENCRES D'IMPRIMERIE

ELLE EST LA PLUS IMPORTANTE DU GENRE QUI EXISTE
DANS LE MONDE ENTIER



Parmi nos principales créations, nous comptons :



Encres communicatives, en 1874
Couleurs pour métaux, en 1877
Couleurs brillantes, en 1880
Couleurs mordorées, en 1882
Couleurs double-teintes, en 1899
etc., etc.





CINQUANTE SUCCURSALES et DÉPOTS dans les PRINCIPALES VILLES DU MONDE



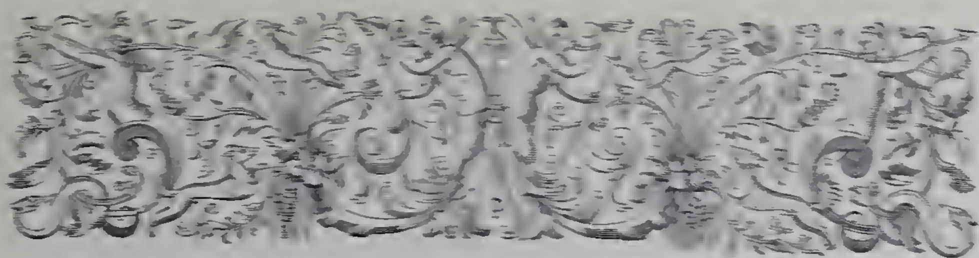




Annuaire Graphique

Revue annuelle des Arts et des Industries Graphiques

Spécimen de typographie
de la fonderie en caractères
DEBERNY & Cie
58, rue d'Hauteville
PARIS



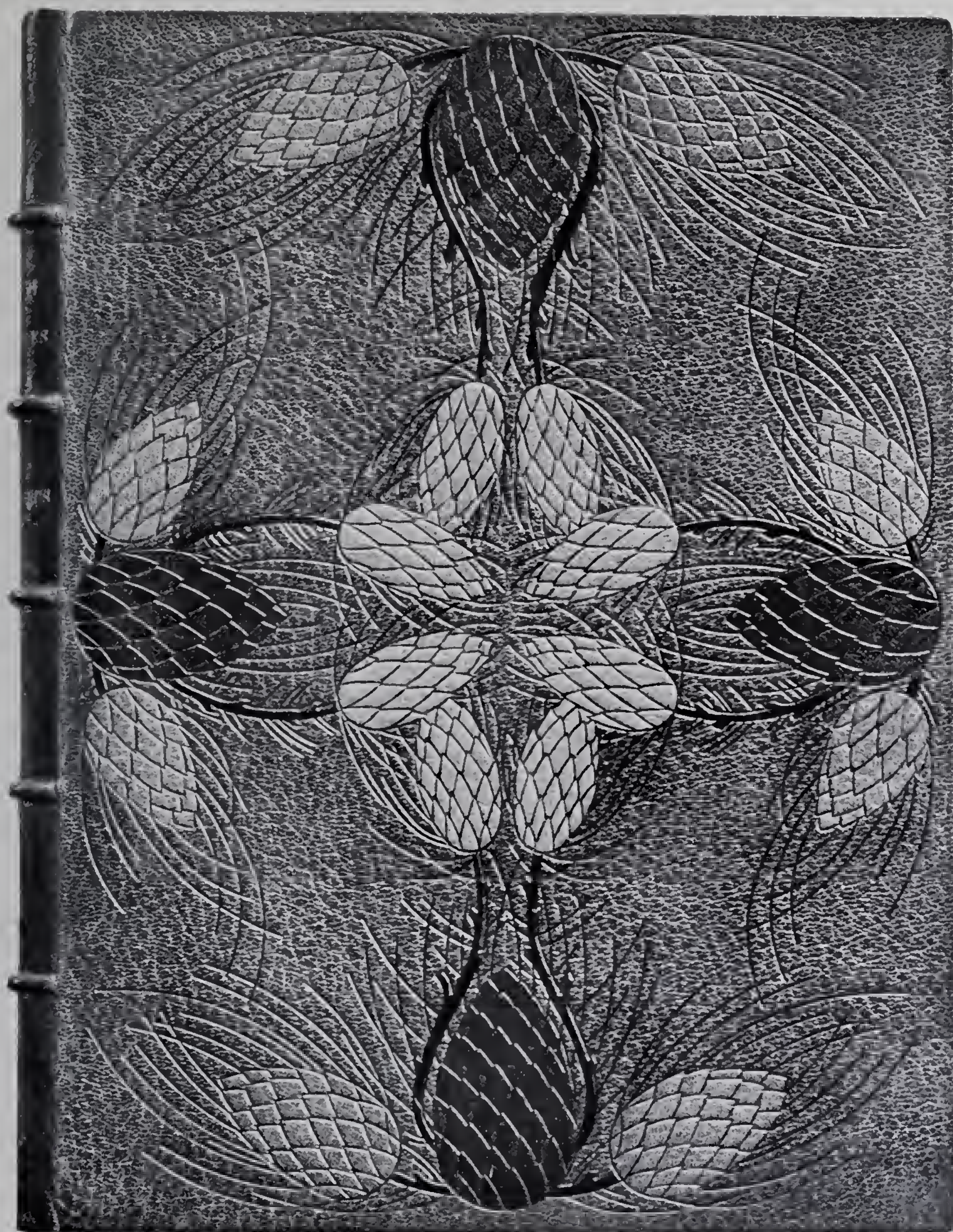
LE LABOUREUR & SES ENFANS



Ravaillez, prenez de la peine :
C'est le fonds qui manque le moins.

Un riche laboureur sentant sa mort prochaine,
Fit venir ses enfans, leur parla sans témoins.
Gardez-vous, leur dit-il, de vendre l'heritage
Que nous ont laissé nos parens.
Un tresor est caché dedans.
Je ne sçai pas l'endroit : mais un peu de courage
Vous le fera trouver, vous en viendrez à bout.
Remuez vostre champ dés qu'on aura fait l'Oust.
Creusez, foüillez, bêchez, ne laissez nulle place
Où la main ne passe & repasse.
Le pere mort, les fils vous retournent le champ
Deçà, delà, par tout : si bien qu'au bout de l'an
Il en rapporta davantage.
D'argent, point de caché. Mais le pere fut sage
De leur montrer avant sa mort,
Que le travail est un tresor.

Douze Deberny N° 8



RELIURE D'ART DE R. KIEFFER A PARIS

Similigravure
ATTINGER FRÈRES
Neuchâtel (Suisse.)

Annuaire Graphique

Revue annuelle des Arts & des Industries Graphiques

Autotypie sur laiton

imprimée sur

PAPIER NÉOMAT

teinte chamois, des papeteries

J. W. ZANDERS

BERGISCH-GLADBACH (Allemagne)



Printemps, D'après une peinture
de Hans von Volkmann.

De journal „Die Rheinlande"
Monatsschrift für deutsche Art und Kunst
Imprimé par Auguste Bagel, Dusseldorf.

Annuaire Graphique
Revue annuelle des Arts & des Industries Graphiques

Similigravure sur cuivre
de la maison
TALLON & Cie
BRUXELLES, 22, rue St-Pierre

D'après une photographie de M. Sacré



PAYSAGE D'HIVER

Annuaire Graphique

Revue annuelle des Arts & des Industries Graphiques

Autotypie en duplex

de la maison

C. ANGERER & GŒSCHL

VIENNE





Encre Vignette 210 de Ch. Lorilleux & Cie, Paris.

DER ENTWURF IST EIGENTUM DER FIRMA MAX MÜHSAM, U. JEDE NACHAHMUNG WIRD GERICHTLICH VERFOLGT.



Seidengrün Nr 669 Brillant Echtrot Nr 921.

Absolut lichtecht u. lackierbar.



Van Dyck : Guillaume d'Orange et Marie Stuart

(Anvers, Musée royal)

Imprimé avec l'encre mate No 943 de Berger & Wirth, Leipzig.



Statue érigée à Jean-Wolfgang Goethe au Naschmarkt de Leipsic.


TALLON & Cº

La Carte de l'Europe centrale en 164 feuilles comprend la plus grande partie de la France, de la Russie, de l'Autriche, une partie de la Suisse, toute la Belgique et l'Allemagne. Chaque maison peut acquérir le droit d'édition de la partie qui l'intéresse, tirée en 4 couleurs au format de 27/38 cm., pour le prix de Fr. 250.— le mille. Des extraits plus petits seront faits pour les guides et autres publications. Ces cartes ont été dressées d'après celles des états-majors des pays respectifs et elles sont sans cesse tenues à jour.

Carte géographique en lithographie
de la maison
LUDWIG RAVENSTEIN
FRANCFORT s. MAIN



ENVIRONS DE TROYES.

Extrait de la feuille 138
de la
CARTE DE L'EUROPE CENTRALE
EN 164 FEUILLES
par M. le prof. W. Liebenow
Echelle: 1 : 300000.

Annuaire Graphique

Revue annuelle des Arts & des Industries Graphiques

Lithographie en 13 couleurs et bronze

Dessus de boîte exécuté par
la Société de l'imprimerie et lithographie
KLAUSFELDER
à VEVEY (SUISSE)
pour la S. A. des Chocolats au lait
F. L. Cailler, à Broc, (Gruyère).

DUCHESSE



SOCIÉTÉ
de l'Imprimerie et Lithographie
KLAUSFELDER _VEVEY


L'Annuaire Graphique
Revue annuelle des Arts & des Industries Graphiques
Simili-aquarelle en chromolithographie
de la maison
O. DE RYCKER & MENDEL
BRUXELLES

Annuaire Graphique

Revue annuelle des Arts & des Industries Graphiques

Simili-aquarelle en chromolithographie

de la maison

O. DE RYCKER & MENDEL

BRUXELLES



Annuaire Graphique

Revue annuelle des Arts et des Industries Graphiques

Chromolithographie

de la maison

G. RICORDI & Cie

Viale Vittoria 21

MILAN



Annuaire Graphique

Revue annuelle des Arts et des Industries Graphiques

Trichromogravure

d'après une aquarelle.

Clichés de la maison

HUSNIK & HÆUSLER

PRAGUE.





Annuaire Graphique

Revue annuelle des Arts & des Industries Graphiques

Trichromogravure
d'après un tableau à l'huile d'Otto Modersohn.

Planche exécutée par la maison
Dr TRENKLER & Co
LEIPZIG-STŒTTERITZ



Annuaire Graphique

Revue annuelle des Arts et des Industries Graphiques

Chromogravure en 4 couleurs
avec application d'un réseau grainé.

Clichés de la maison
C. ANGERER & GŒSCHL
VIENNE





DESSIN D'AUGUSTE LEROUX

illustrant la couverture du Catalogue d'étrennes 1909 de la „ Bibliographie de la France "
édité par le Cercle de la Librairie à Paris.

